ims

1305 1400 1700 1905 2510

FR SOMMAIRE

ALIMENTATION-MISE EN MARCHE 2
SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBEE (MODE MMA) 2
SOUDAGE TIG LIFT 3
PROTECTION THERMIQUE ET FACTEURS DE MARCHE 4
ENTRETIEN 5
NOS CONSEILS 5
SÉCURITÉ 5
ANOMALIES, CAUSES, REMEDES 6
GARANTIE 6
CERTIFICAT DE CONFORMITE 6
PIECES DE RECHANGE 37
ICONES 37-39
FACE AVANT 40

EN TABLE OF CONTENTS

POWER SUPPLY-START UP 7
ELECTRODE WELDING (MMA MODE) 7
TIG LIFT WELDING 8
THERMAL PROTECTION & DUTY CYCLE 9
MAINTENANCE 10
ADVICE 10
SECURITY 10
TROUBLESHOOTING 11
DECLARATION OF CONFORMITY 11
SPARE PARTS 32
SYMBOLS 37-39
FRONTAL SIDE 40

DE P : 12-16 / 37-40

ES P : 17-21/37-40

RU P : 22-26 / 37-40

PL P : 27-31/37-40

GR P : 32-40

ims

MADE IN FRANCE

210910–S110-73514

www.ims-welding.com

DESCRIPTION

Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre poste, veuillez lire avec attention ce qui suit :

Les IMS 1305, 1400, 1700, 1905, et 2510 sont des postes de soudure Inverter, portables, ventilés, pour soudage à l'électrode enrobée (MMA) et à électrode réfractaire (TIG Lift) en courant continu (DC). En MMA, ils soudent tout type d'électrode : rutile, inox, fonte, basique. Ils fonctionnent sur une alimentation électrique, monophasée 230V pour l'IMS 1305/1400/1700/1905 et triphasée 400V pour l'IMS 2510 TRI. En Tig, ils soudent la plupart des métaux sauf l'aluminum et ses alliages. Ils sont protégés pour le fonctionnement sur groupes électrogènes (Alim 230 V +- 15% ou 400V +- 15% selon modèle).

ALIMENTATION-MISE EN MARCHE

- Les postes sont livrés avec une prise 230V 16A de type CEE7/7 pour l'IMS 1305/1400/1700/1905 et 400V 16A triphasée 5 pôles type EN 60309-1 pour l'IMS 2510. Ils doivent être reliés à une installation électrique 230 V (50 - 60 Hz) **AVEC** terre pour l'IMS 1305/1400/1700/1905, et 400V triphasée **AVEC** terre pour l'IMS 2510TRI. Le courant effectif absorbé (I1eff) est indiqué sur l'appareil pour les conditions d'utilisation maximales. Vérifier que l'alimentation et ses protections (fusible et/ou disjoncteur) sont compatibles avec le courant nécessaire en utilisation. Dans certains pays, il peut être nécessaire de changer la prise pour permettre une utilisation aux conditions maximales. En utilisation intensive, utiliser de préférence une installation électrique 20A, pour l'IMS 1400/1700. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise.
- La mise en marche s'effectue par une pression sur la touche « ON / VEILLE »
- L'appareil se met en protection si la tension d'alimentation est supérieure à 265V pour l'IMS 1305/1400/1700 ou 460V pour l' IMS 2510.
  Pour indiquer ce défaut, l'afficheur indique - - sur le 1305/1400/1700 et - - - sur le 1905/2510.
  Le fonctionnement normal reprend dès que la tension d'alimentation revient dans sa plage nominale.
- Ces appareils sont de Classe A. Ils sont conçus pour un emploi dans un environnement industriel ou professionnel. Dans un environnement différent, il peut être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique, à cause de perturbations conduites aussi bien que rayonnées. Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.
- A partir du 1er décembre 2010, modification norme EN 60974-10 applicable pour les Les IMS 1305, 1400, 1700, et 2510 : Attention, ces matériels ne respectent pas la CEI 61000-3-12. S'ils sont destinés à être connectés au système public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'ils peuvent y être reliés. Consulter si nécessaire l'opérateur de votre réseau de distribution électrique.

SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBEE (mode MMA)

- Brancher les câbles porte électrode et pince de masse dans les connecteurs. Respecter les polarités indiquées sur l'emballage des électrodes.
- Respecter les règles classiques du soudage.
- Votre appareil est muni de 3 fonctionnalités spécifiques aux Inverters :
  Le Hot Start (mode réglable, cf ci-dessous) procure une surintensité en début de soudage.
  L'Arc Force (mode réglable uniquement sur les modèles 1905 et 2510) délivre une surintensité qui évite le collage lorsque l'électrode rentre dans le bain.
  L'Anti-Sticking vous permet de décoller facilement votre électrode sans la faire rougir en cas de collage.

Activation du mode MMA et réglage de l'intensité :

- Sélectionner la position MMA ② avec le sélecteur ⑤
- Régler l'intensité souhaitée (afficheur ①) grâce aux touches ④.

Hot start et Arc force réglable :

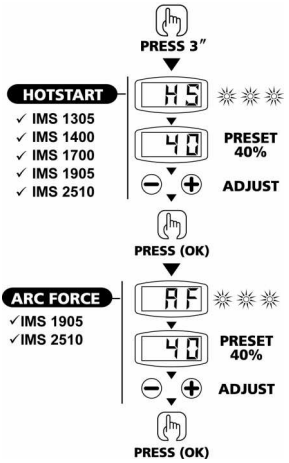
Le Hot Start est réglable :

- de 0 à 60%, dans la limite de 130 A pour l'IMS 1305, dans la limite de 140 A pour l' IMS 1400 et 160 A pour l' IMS 1700.
- de 0 à 100% dans la limite de 190A pour l'IMS 1905 et 250A pour l' IMS 2510.

Conseils : Hot start faible, pour les tôles fines– Hot start élevé pour les métaux difficiles à souder (pièces sales ou oxydées)

L'Arc Force est réglable de 0 à 100 % uniquement sur les modèles IMS 1905 et IMS 2510.

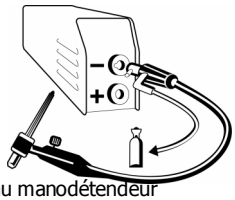
Pour régler le Hot Start et Arc Force, suivre les étapes suivantes :



- Presser 3 secondes sur le sélecteur ⑤
- L'inscription "HS" (Hot Start) clignote puis un chiffre apparaît
- Régler le pourcentage souhaité (afficheur ①) grâce aux touches ④
- Valider la valeur souhaitée en pressant sur le sélecteur ⑤
- L'inscription "AF" (Arc Force) clignote puis un chiffre apparaît.
- Régler le pourcentage souhaité (afficheur ①) grâce aux touches ④.
- Valider la valeur souhaitée en pressant sur le sélecteur ⑤

SOUDAGE TIG Lift (mode TIG)

Le soudage TIG DC requiert une protection gazeuse (Argon).
Pour souder en TIG, suivre les étapes suivantes :



1. Connecter la pince de masse sur la polarité positive (+).
2. Brancher une torche « à valve » (ref. 044425 pour IMS 1305/1400 /1905 réf. 044401 pour IMS 2510) sur la polarité négative (-).
3. Raccorder le tuyau de gaz au manodétendeur de la bouteille de gaz.

Il sera parfois nécessaire de le couper avant l'écrou si ce dernier n'est pas adapté au manodétendeur

4. Sélectionner la position TIG ③ avec le sélecteur ⑤.
5. Régler l'intensité souhaitée (afficheur①) grâce aux touches ④, selon l'épaisseur à souder (30A/mm).
6. Régler le débit de gaz sur le manodétendeur de la bouteille de gaz, puis ouvrir la valve de la torche
7. Pour amorcer :

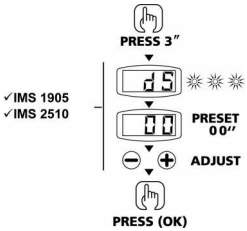
a- toucher l'électrode sur la pièce à souder

b- relever l'électrode 2 à 5 mm de la pièce à souder

8. En fin de soudure :
   a. Pour l'IMS 1305/1400/1700 : soulever la torche d'un geste rapide, ne couper le gaz qu'après refroidissement de l'électrode.
   b. Pour l'IMS 1905/2510 : Lever 2 fois l'arc (haut-bas-haut-bas) pour déclencher l'évanouissement automatique (cf paragraphe ci-dessous). Ce mouvement doit être effectué en moins de 4 sec, sur une hauteur de 5 à 10 mm. Puis fermer la valve de la torche pour arrêter le gaz après refroidissement de l'électrode.

Évanouissement de l'arc automatique à durée réglable (disponible sur IMS 1905/2510 TRI)

Activation de la fonction :



Cela correspond en fin de soudure au temps nécessaire pour la baisse progressive du courant de soudage jusqu'à l'arrêt de l'arc. Cette fonction permet d'éviter les fissures et les cratères de fin de soudure.
Par défaut cette fonction n'est pas activée (tps à 0 sec). Pour l'activer, procéder comme suit:

1- Presser 3 secondes sur le sélecteur ⑤

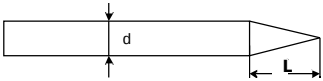
2- L'inscription "dS" (Downslope) clignote puis un chiffre apparaît

3- Régler le temps d'évanouissement souhaité de 0 à 10 sec (afficheur ①) grâce aux touches ④
4- Valider la valeur souhaitée en pressant sur le sélecteur ⑤.

Combinaisons conseillées / affutage électrode

mm	Courant (A)	Ø Electrode (mm) = Ø fil (métal d'apport)	Ø Buse (mm)	Débit (Argon l/mn)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-7	130-190	2,4	11	7-8

Pour un fonctionnement optimal vous devez utiliser une électrode affûtée de la manière suivante :



L = 2,5 x d.

PROTECTION THERMIQUE ET FACTEURS DE MARCHE

- Protection thermique : le voyant ⑥ s'allume et la durée de refroidissement est de 1 à 5 mn en fonction de la température ambiante.
- Laisser l'appareil branché après soudage pour permettre le refroidissement
- Les postes décrits ont une caractéristique de sortie de type "courant constant". Leurs facteurs de marche selon la norme EN60974-1 sont indiqués dans le tableau suivant :

IMS 1305

X% @	I max	X% @	I max
10%	130A	12%	130A
60%	40A	60%	55A
100%	35A	100%	50A

IMS 1400

X% @	I max	X% @	I max
17%	140A	23%	140A
60%	74A	60%	95A
100%	64A	100%	85A

IMS 1700

X% @	I max	X% @	I max
19%	160A	24%	160A
60%	90A	60%	105A
100%	75A	100%	95A

IMS 1905

X% @	I max	X% @	I max
28%	160A	21%	190A
60%	120A	60%	135A
100%	105A	100%	120A

IMS 2510

X% @	I max	X% @	I max
11%	250A	16%	250A
60%	105A	60%	125A
100%	80A	100%	105A

Note : les essais d'échauffement ont été effectués à température ambiante et le facteur de marche à 40 °C a été déterminé par simulation.

ENTRETIEN

- L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée.
- Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre l'arrêt du ventilateur avant de travailler sur l'appareil. A l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.
- Régulièrement, enlever le capot et dépoussiérer à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.
- Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter un danger

NOS CONSEILS

- Respecter les polarités et intensités de soudage indiquées sur les boîtes d'électrodes
- Enlever l'électrode du porte-électrode lorsque le poste n'est pas utilisé.
- Laisser les ouïes de l'appareil libres pour l'entrée et la sortie d'air.

SÉCURITÉ

Le soudage à l'arc peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles. Protégez-vous et protégez les autres.
Respecter les instructions de sécurité suivantes.

Rayonnements de l'arc :	Protéger vous à l'aide d'un masque muni de filtres conformes EN 169 ou EN 379.
Pluie, vapeur d'eau, humidité:	Utiliser votre poste dans une atmosphère propre (degré de pollution ≤ 3), à plat et à plus d'un mètre de la pièce à souder. Ne pas utiliser sous la pluie ou la neige.
Choc électrique :	L'IMS 1305/1400/1700/1905 ne doit être utilisé que sur une alimentation monophasée à 3 fils avec neutre relié à la terre. L'IMS 2510 TRI ne doit être utilisé que sur une alimentation triphasée avec neutre relié à la terre. Ne pas toucher les pièces sous tension. Vérifier que le réseau d'alimentation est adapté au poste.
Chutes :	Ne pas faire transiter le poste au-dessus de personnes ou d'objets.
Brûlures :	Porter des vêtements de travail en tissu ignifugé (coton, bleu ou jeans). Travailler avec des gants de protection et un tablier ignifugé. Protéger les autres en installant des paravents ininflammables, ou les prévenir de ne pas regarder l'arc et garder des distances suffisantes.
Risques de feu :	Supprimer tous les produits inflammables de l'espace de travail. Ne pas travailler en présence de gaz inflammable.
Fumées :	Ne pas inhaler les gaz et fumées de soudage. Utiliser dans un environnement correctement ventilé, avec extraction artificielle si soudage en intérieur.
Précautions supplémentaires :	Toute opération de soudage : - dans des lieux comportant des risques accrus de choc électrique, - dans des lieux fermés, - en présence de matériau inflammable ou comportant des risques d'explosion, doit toujours être soumise à l'approbation préalable d'un "responsable expert", et effectuée en présence de personnes formées pour intervenir en cas d'urgence. Les moyens techniques de protections décrits dans la Spécification Technique CEI/IEC 62081 doivent être appliqués. Le soudage en position surélevée est interdit, sauf en cas d'utilisation de plates-formes de sécurité.

Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ces appareils.
Ne pas utiliser le poste pour dégeler des canalisations.
En soudage TIG, manipuler la bouteille de gaz avec précaution, des risques existent si la bouteille ou la soupape de la bouteille sont endommagées.

ANOMALIES, CAUSES, REMEDES

	Anomalies	Causes	Remèdes
MMA- Tig	L'appareil ne délivre pas de courant et le voyant jaune de défaut thermique est allumé ⑥.	La protection thermique du poste s'est enclenchée.	Attendre la fin de la période de refroidissement, environ 2 min. Le voyant ⑥ s'éteint.
	L'afficheur est allumé mais l'appareil ne délivre pas de courant.	Le câble de pince de masse ou porte électrode n'est pas connecté au poste.	Vérifier les branchements.
	Le poste est alimenté, vous ressentez des picotements en posant la main sur la carrosserie.	La mise à la terre est défectueuse.	Contrôler la prise et la terre de votre installation.
	Le poste soude mal	Erreur de polarité	Vérifier la polarité conseillée sur la boîte d'électrode.
	Lors de la mise en route, l'afficheur indique - - - ou - -	La tension d'alimentation n'est pas dans la fourchette 230 V +/- 15% pour l'IMS 1305/1400/1700/1905, 400V +/- 15% pour l'IMS 2510.	Vérifier votre installation électrique ou votre groupe électrogène
Tig	Arc instable	Défaut provenant de l'électrode en tungstène	Utiliser une électrode en tungstène de taille appropriée
			Utiliser une électrode en tungstène correctement préparée
		Débit de gaz trop important	Réduire le débit de gaz
	L'électrode en tungstène s'oxyde et se ternit en fin de soudage	Zone de soudage.	Protéger la zone de soudage contre les courants d'air.
		Problème de gaz, ou coupure prématurée du gaz	Contrôler et serrer tous les raccords de gaz. Attendre que l'électrode refroidisse avant de couper le gaz.
	L'électrode fond	Erreur de polarité	Vérifier que la pince de masse est bien reliée au +

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

- La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 1 an, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre).
- La garantie ne couvre pas les erreurs de tension, incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage ou toute autre avarie due au transport.
- La garantie ne couvre pas l'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).

En cas de panne, retournez l'appareil à votre distributeur (port dû refusé), en y joignant :

- Le justificatif d'achat daté (facture, tickets de caisse…)
- Une note explicative de la panne.

Après la garantie, notre SAV assure les réparations après acceptation d'un devis.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ :

JBDC atteste que les postes de soudure IMS 1400-1700-1905-2510 sont fabriqués conformément aux exigences des directives Basse tension 2006/95/CE du 12/12/2006, et aux directives CEM 2004/108/CE du 15/12/2004.
Cette conformité est établie par le respect des normes harmonisées EN 60974-1 de 2005, EN 60974-10 de 2007 et EN 50445 de 2008.
Le marquage CE a été apposé en 2009.

01/08/09
Société JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

IMS 1305-1400-1700-1905-2510 EN

Thank you for choosing our product! In order to take the most of your welder, please read the following instructions carefully:

The IMS 1305, 1400, 1700, 1905, 2510 are, Inverter, portable welder, for covered electrode and TIG Lift in DC. It allows welding with rutiles, basic, stainless steel and cast iron electrodes. They work with a single phase 230V input for the IMS 1305/1400/1700/1905, and a three phase 400V input for the IMS 2510 TRI. In TIG, it allows to weld most of metals except aluminium and alloys. It is protected for a use on electric generators (230V /+- 15% or 400V/+-15 %).

POWER SUPPLY – START UP

- This machine is delivered with a 230V socket /16A plug type EEC7/7 for IMS 1305/1400/1700/1905 and 400V/16A three-phase type EN 60309-1.The IMS 1305/1400/1700/1905 must be plugged on a 230 V (50-60Hz) with earth and 400V three-phase for the IMS 2510TRI. The absorbed effective current (I1eff) is shown on the machine, for maximal using conditions. Check that the power supply and its protection (fuse and/or circuit-breaker) is compatible with the necessary current during use. In some countries, the change of plug can be necessary to allow a use at maximal conditions. For the IMS 1400/1700 in intensive use, preferably select a 20 A plug. The welder must be installed so that the mains plug is accessible.
- The start-up is done by pressing the ON / STAND BY.
- The device turns into protection mode if the power supply tension is over 265V for IMS 1305/1400/1700/1905 or 460V for IMS 2510.
  To indicate this default, the screen displays - - on IMS 1305/1400/1700 and - - - for 1905/2510 tri. Once in protection mode, you have to unplug the device and plug it back on a socket delivering the correct tension.
- These are A-dass devices. They are designed to be used in an industrial or professional environment. In a different environment, it can be difficult to ensure electromagnetic compatibility, due to conducted disturbances as well as radiation.
- From 1st December 2010, the new standard EN 60974-10 will be applicable for IMS 1305, 1400, 1700, and 2510: Warning: these materials do not comply with IEC 61000-3-12. If they are to be connected to a low-voltage mains supply, it is the responsibility of the user to ensure they can be connected. If necessary consult the operator of your electrical distribution system

ELECTRODE WELDING (MMA Mode)

- Apply the usual welding rules.
- Leave the machine connected to the supply after welding in order to let it cool down.
- Thermal protection : thermal protection indicator turns on and the cooling time is about 2 to 5 min according to external temperature.
- Your machine is equipped with 3 specific functions to Inverters :

  The Hot Start (adjustable mode, see below) increases the current at the beginning of the welding.

  The Arc Force (adjustable mode only on the ISM 1905 and 2510 models) increases the current in order to avoid the sticking when electrode enters in melted metal.

  The Anti Sticking allows you to easily withdraw your electrode without damaging it in case of sticking.

Selection of MMA Mode and intensity setting :

- Select the MMA position ② with the selector.
- Adjust the wished current (display ①) using the key ④.

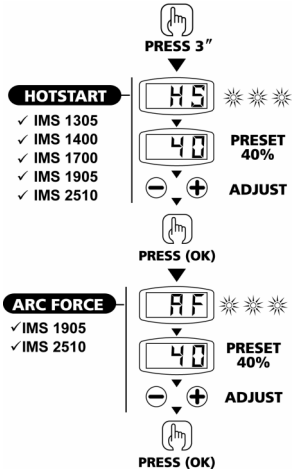
Hot Start & Arc Force adjustments

Hot Start is adjustable:

- from 0 to 60% within the limit of 130A for the IMS 1305 and within the limit of 140A for the IMS 1400 and 160 for the IMS 1700.
- from 0 to 100% with limit of 190A for the IMS 1905 and 250A limit for IMS 2510.

Advice : low Hot Start : for thin metal sheets – high Hot Start for metals that are difficult to weld (dirty or oxidized parts)

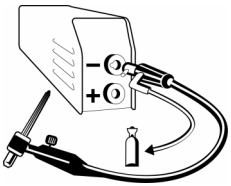
The Arc Force is adjustable from 0 to 100%, only on the IMS 1905 and IMS 2510Tri.
To adjust the Hot Start and Arc Force, go through the following steps:



- Press the selector ⑥ during 3 seconds.
- The inscription "HS" (Hot Start) starts blinking and a number appears.
- Set the required percentage (display ①) using keys ④
- Valid the required figure by pressing the selector button ⑤
- The inscription "AF" (Arc Force) starts blinking then one figure appears
- Set the required percentage (display ①) using keys ④.
- Valid the required figure by pressing the selector button⑤.

TIG LIFT WELDING

The DC TIG welding requires a protective gas (argon).
Follow the steps as below :



1. Connect the earth clamp on the positive pole (+).
2. Connect a torch "valve" (ref. 044425 for IMS 1305/1400/1700 and 1905; ref. 044401 for IMS 2510) on the negative polarity (-).
3. Connect the pipe gas torch on the gas cylinder
4. Select TIG mode ③ using the selector button ⑤.
5. Adjust the wished current (display ①) using the keys ④.
   Advice : Take 30A/mm as a default setting and adjust according to the part to weld.
6. Set the gas flow on flewmeter of the gas cylinder, and then open the valve of the torch
7. To boot :

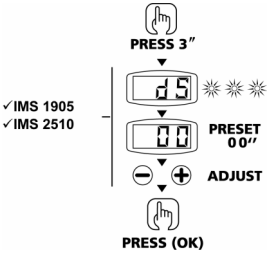
a- Touch the electrode on the welding part

b- Raise the electrode 2 to 5 mm of the part to be welded

8. At end of welding :
   a. For IMS 1305/1400/1700: raise the torch for a quick gesture, do not cut the gas only after electrode cooling.
   b. For IMS 1905/2510: Lever 2 times the arc (up-down-up-down) to trigger the automatic fade (see paragraph below). This movement must be performed in less than 4 sec, at a height of 5 to 10 mm. Then close the valve to stop the torch gas after cooling of the electrode.

Automatic Arc slope with time adjustable (available for IMS 1905/2510TRI)

Function activation :



This corresponds to the end of welding time required for the gradual decline in the welding current until the stop of the arc. This function helps to avoid cracks and craters at end of welding.

This function is not activated (timer at 0 sec). To activate it, proceed as follow:

1- Press 3 seconds on the selector button⑤

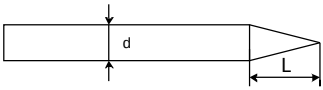
2- The inscription "dS" (Downslope) starts blinking then one figure appears.

3- Set the automatic arc slope you wish from 0 to 10 sec (display①) using key④.

Recommended combinations / Electrode grinding

mm	Current (A)	Ø Electrode (mm) = Ø wire (filler metal)	Ø Nozzle (mm)	Flow rate (Argon L/mn)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-7	130-190	2,4	11	7-8

To optimize the working, you have to use an electrode grinded as below :



L = 3 x d for a low current
L = d for a strong current

THERMAL PROTECTION & DUTY CYCLE

- Thermal protection : thermal protection indicator turns on and the cooling time is about 2 to 5 min according to external temperature.
- Leave the machine connected to the supply after welding in order to let it cool down
- The welding unit describes an output characteristic of "constant current" type. The duty cycles following the norm EN60974-1 (at 40°C on a 10mn cycle) are indicated in the table here below :

IMS 1305

X% @	I max	X% @	I max
10%	130A	12%	130A
60%	40A	60%	55A
100%	35A	100%	50A

IMS 1400

X% @	I max	X% @	I max
17%	140A	23%	140A
60%	74A	60%	95A
100%	64A	100%	85A

IMS 1700

X% @	I max	X% @	I max
19%	160A	24%	160A
60%	90A	60%	105A
100%	75A	100%	95A

IMS 1905

X% @	I max	X% @	I max
28%	160A	21%	190A
60%	120A	60%	135A
100%	105A	100%	120A

IMS 2510

X% @	I max	X% @	I max
11%	250A	16%	250A
60%	105A	60%	125A
100%	80A	100%	105A

Note : the overheating tests have been made at room temperature and the duty cycles at 40°C have been determined by simulation.

MAINTENANCE

- Refer all servicing to qualified personnel.
- Disconnect the generator and wait until the ventilator stopped before working on the unit. Inside the device, voltages and current are dangerous.
- Regularly remove the steel cover and blow off the dust with compressed air. Let check the electrical connections (with an insulated tool) and the insulations by qualified personnel.
- Regularly control the state of the cord. If this supply cable is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its after sales service or a similarly qualified technician to avoid any danger.

ADVICE

- Respect welding polarities and currents indicated on the electrode packaging
- Remove the electrode from the electrode holder when you do not use it.
- Leave the inlets free to allow in/out air circulation.

SECURITY

The arc welding can be dangerous and leads serious injury, may fatal. Protect yourself and protect the others.

Respect the following warnings:

Arc rays :	Protect yourself thanks to a welding helmet in compliance with EN175 equiped with filters in compliance with EN 169 or EN 379. Inform and protect by the same means any people in the welding environment.
Rain, steam, humidity :	The working environment must be clean (degree of pollution ≤ 3) and protected against rain. Put the appliance on an even place and at least at one meter from the parts to be welded. Do not use them under rain or snow.
Electric shocks :	The IMS 1305, 1400, 1700, 1905 must not be used on a single phase power outlet with 3-wire grounded neutral. The IMS 2510 tri can be used only on a three-phase power supply with a grounded neutral. Do not touch live parts. Check that the supply system is suitable for the post.
Moving :	Do not underestimate the weight of the apparatus. Do not carry it over people or things. Do not drop it. Do not set it brutally
Burns :	Wear protective or fire-proof clothing (overalls, jeans). Use some welder gloves and a fire-proof apron. Protect the others by installing non flammable protection wall , or prevent the others to not look at the arc and to keep a sufficient distance
Fire risks :	Suppress all flammable products from the working area. Do not works near flammable gas.
Smokes :	Do not inhale gas or welding smokes. If indoors ventilate the area well and/or use local extraction ventilation equipment to remove fumes and gases.
Extraprecautions :	Any welding operation : - in environments with increased risk of electric shock, - in confined spaces, - in the presence of flammable or explosive materials must be evaluated in advance by an "Expert supervisor" and must always be carried out in the presence of other people trained to intervene in case of emergency. Technical protection measures MUST BE taken as described in the TECHNICAL SPECIFICATION "IEC 62081". Welding in raised positions is forbidden unless safety platforms are used.

The persons carrying pacemaker have to consult a doctor before using these machines
Do not use the unit to thaw tubing.
In TIG welding, manipulate the gas bottle carefully. Indeed, there are risks if the bottle or the bottle valve are damaged.

TROUBLESHOOTING

	Anomalies	Causes	Remedies
mma- Tig	The device does not deliver any current and the yellow indicator lamp of thermal defect ⑥ lights up.	The welder thermal protection has turned on.	Wait for the end of the cooling time, around 2 minutes. The indicator lamp ⑦ turns off.
	The display is on but the device does not deliver any current.	The cable of the earth clamp or electrode holder is not connected to the welder.	Check the connections.
	If, when the unit is on and you put your hand on the welding unit's body, you feel tingling sensation.	The welding unit is not correctly connected to the earth.	Check the plug and the earth of your electrical network.
	Your unit does not weld correctly.	Polarity error.	Check the polarity advised on the electrode packaging.
	When starting up, the display indicates --- or -- during one second and turns off.	The voltage is not included in the range 230V +/- 15% for IMS 1305, 1400, 1700, 1905; 400V +/- 15% for IMS 2510	Have the electrical installation checked.
Tig	Instable arc	Default coming from the tungsten electrode	Use a tungsten electrode with the adequate size
			Use a well prepared tungsten electrode
		Too important gas flow rate	Reduce gas flow rate
	The tungsten electrode gets oxidised and tern at the end of welding.	Welding zone	Protect welding zone against air flows
		Default coming from post-gas or the gas has been stopped prematurely.	Increase post-gas duration
			Check and tighten all gas connections. Wait until the electrode cools down before stopping the gas.
	The electrode melts	Polarity error	Check that the earth clamp is really connected to +

DECLARATION OF CONFORMITY :

The equipment described on this manual is conform to the instructions of low voltage 2006/95/CE of 12/12/2006, and the instructions of CEM 2004/108/CE of the 15/12/2004.
This conformity respects the standards EN60974-1 of 2005, EN 60974-10 of 2007 and EN50445 of 2008.
CE marking was added in 2009.

01/08/09
SAS JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein Markengerät der Firma JBDC entschieden haben und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Bitte lesen Sie sorgfältig vor dem Erstgebrauch diese Betriebsanleitung.
Der IMS 1305, 1400, 1700, 1905 sind einphasige Inverter Schweißgeräte und der Inverter IMS 2510 ist für drei Phasen 400V konzipiert , für schweißen mit umhüllten Stabelektroden und WIG Lift mit Gleichstrom. Sie können Rutil-, basische und Inox-, Gusselektroden schweißen. Mit WIG Funktion können es die meisten Metalle verschweißt werden, bis auf Aluminium und die Legierungen. Die Geräte sind geeignet für den Generatorbetrieb (230V +- 15% oder 400V +- 15%).

STROMVERSORGUNG-INBETRIEBNAHME

- Die Geräte IMS 1305/1400/1700/1905 werden mit einem 16 A CEE7/7- Stecker geliefert [Anschluss: 230 V (50-60 Hz) + Erde] und 400V/ 16A 3-ph Typ EN 60309-1. Bitte prüfen Sie stets, ob die Stromversorgung und die Schutzeinrichtungen (Sicherungen und/oder Stromunterbrechung) mit dem Strom, den Sie beim Schweißen benötigen, übereinstimmen. In einigen Ländern ist es notwendig einen anderen Stecker zu verwenden (vorzugsweise 20 A Stecker), um bei maximaler Belastung arbeiten zu können.
- Zum Starten drücken Sie auf die Standby/On Taste.
- Steigt die Netzspannung über 265V bei IMS 1305/1400/1700/1905, oder bei IMS 2510 über 460V, schaltet sich das Gerät selbständig aus Überhitzungsschutz)
  Dieser Fehler wird mit - - bei IMS 1305/1400/1700 und - - - bei 1905/2510 TRI angezeigt.
  Bei dieser Anzeige müssen Sie den Stecker aus der Steckdose ziehen. Sorgen Sie für korrekte Netzspannungversorgung.
- Diese IMS Geräte sind Klasse A und sind für den industriellen und/ oder professionellen Gebrauch geeignet. In einem anderen Umfeld ist die elektromagnetische Verträglichkeit schwieriger zu gewährleisten. Verwenden Sie das Gerät nicht in Räumen, in denen sich in der Luft metallische Staubpartikel befinden, die Elektrizität leiten können.
- ACHTUNG! Für IMS 1305-1400-1700-2510 : Änderung der Norm EN 60974-10 ab 01. Dezember 2010! Diese Geräte entsprechen nicht mehr der Richtlinie CEI 61000-3-12. Es liegt in Ihrer Verantwortung zu überprüfen, ob die Geräte für den Stromanschluss geeignet sind, bevor Sie sie an das Stromnetz anschließen. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an den zuständigen Stromnetzbetreiber.

SCHWEIßEN MIT UMHÜLLTEN ELEKTRODEN (MMA MODE)

Wenden Sie die üblichen Schweiß- Richtlinien an
- Nach dem Schweißen lassen Sie das Gerät eingeschaltet bis sich die Maschine abgekühlt hat
- Termische Überwachung: wenn die termische Überwachung anspricht, dauert die Abkühlzeit je nach Außentemperatur zwischen 2 und 5 min.

Ihr Schweißgerät ist mit drei spezifischen Funktionen zur Verbesserung der Schweißeigenschaften ausgerüstet:
- **Hot Start**: Erhöht den Schweißstrom beim Zünden der Elektrode.
- **Arc Force**: Erhöht kurzzeitig den Schweißstrom. Ein mögliches Festbrennen (Sticking) der Elektrode am Werkstück während des Eintauchens ins Schweißbad wird verhindert.
- **Anti Sticking**: Schaltet den Schweißstrom ab. Ein mögliches Ausglühen der Elektrode während, möglichen Festbrennens wird vermieden.

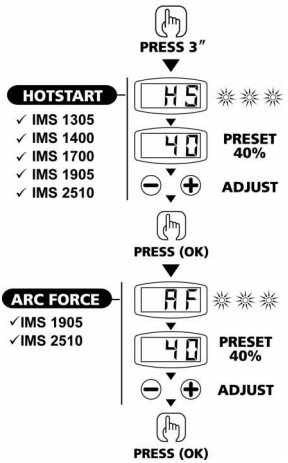
Auswahl der Betriebsart und der Stromstärke:
- Wählen Sie die MMA Mode mit der Drucktaste ②
- Wählen Sie die gewünschte Stromstärke (Anzeige ①) mit der Drucktaste ④.

Anpassung Hot Start & Arc Force- Funktionen.

Der Hot Start IMS 1400/1700 ist zwischen 0 und 60% einstellbar. Die Stromgrenze liegt bei 140A für IMS 1400 oder 160 A für IMS 1700.

Der Hot Start IMS 1905/2510 ist zwischen 0 und 100% einstellbar. Die Stromgrenze liegt bei 190 A für IMS 1905. IMS 2510 TRI hat die Stromgrenze bei 250 A.

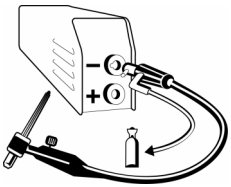
Die Arc Force- Funktion von 0 bis 100% einstellbar, ist nur in IMS 1905 und 2510TRI vorhanden.
Um den Hot Start und den Arc Force zu justieren befolgen Sie die Schrittfolge :



- Drücken Sie 3s lang die Taste ⑥
- Die Meldung "HS" (Hot Start) blinkt, dann erscheint eine Zahl.
- Stellen Sie den gewünschten Prozentsatz (Anzeige ①) mit Taste ④
- Bestätigen Sie den gewünschten Wert mit derTaste ⑤
- Die Meldung "AF" (Arc Force) blinkt, dann erscheint eine Zahl
- Stellen Sie den gewünschten Prozentsatz (Anzeige ①) mit Taste ④.
- Bestätigen Sie den gewünschten Prozentsatz mit der Taste⑤.

WIG KONTAKTZÜNDUNG

Der DC WIG Schweißprozess erfordet Schutzgas (Argon)
Befolgen Sie die Schrittfolge:



1. Schliessen Sie das Massekabel an die (+) Schweißbuchse.
2. Schliessen Sie den Brenner"Ventil"(Art.-Nr. 044425 für IMS 1305/1400/1700 /1905; Art.-Nr. 044401 for IMS 2510) an die (-) Buchse an.
3. Schliessen Sie die Brennergasleitung direkt an die Gasflasche.
4. Wählen Sie TIG Mode ③ mithilfe der Drucktaster⑤.
5. Stellen Sie den gewünschten Strom (Anzeige ①) mit Drucktaster ④.
   Hinweis: Als Faustregel gelten 30A pro milimeter Werkstückstärke.
6. Öffnen Sie den Gasmanometer auf der Gasflasche und erst dann machen Sie das Brennergasventil auf
7. To boot :

a- Das Werkstück mit der Elektrode berühren und Brennertaster drücken.

b- Brenner hochheben 2 bis 5 mm über das Werkstück

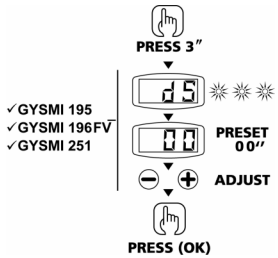
8. Nach dem Schweißen :

   a. IMS 1305/1400/1700: heben Sie den Brenner mit schnellen Bewegung an. Das Gasventil erst zudrehen, nachdem die Elektrode abgeküllt ist.

   b. IMS 1905/2510: Heben Sie 2 mal den Brenner (auf-ab-auf-ab) um Funktion " Stromabsenken" zu aktivieren. Das muss in weniger als 4 sec passieren ,wobei der Brenner auf 5 bis 10 mm Abstand zum Werkstück bewegt werden muss Das Brennergasventil erst zudrehen, nachdem die Elektrode abgekühlt ist.

Automatik Stromabsenken mit Zeiteinstellung (verfügbar für IMS 1905/2510TRI)

Aktivieren der Funktion:



Am Ende des Schweisprozesses wird der Strom in der definierter Zeit runtrgefahren Diese Funktion hilft, Sprünge und Krater am Ende des Schweißens zu vermeiden.

Funktion ist nicht aktiv (Zeit 0 sec). Um die Funktion zu aktivieren:

1- Drücken Sie 3 Sekunden lang die Taste⑤

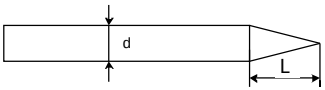
2-Die Meldung"dS" (Absenken) fängt zu blinken.

3-Stellen Sie die gewünschte Absenkzeit zwischen 0 und 10s (Anzeige①) mit der Taste ④ ein.

Empfohlene Schweißeinstellungen/ Electrode schleifen

mm	Strom (A)	Ø Electrode (mm) = Ø Zusatzdraht	Ø Düse (mm)	Gasströmung (Argon L/mn)
0,5-5	10-130	1,6	8,7	6-7
4-7	130-190	2,4	11	7-8

Um einen optimalen Schweißverlauf zu gewährleisten, nutzen Sie nur Elektroden, welche nach folgendem Vorbild geschliffen wurden:



L = 3 x d für niedrigen Schweißstrom
L = d für hohen Schweißstrom

TERMISCHE ÜBERWACHUNG & EINSCHALTDAUER

- Thermischer Schutz: thermische Schutzanzeige schaltet ein und die Kühlzeit ist ungefähr 2 bis 5 Minuten entsprechend externer Temperatur aktiv.
- Lassen Sie die Maschine, nach Schweißende zwecks abkühlen. am Netzspannung angeschlossen.
- Die Schweißmaschinen sind unter: Geräte mit konstantem Strom- Ausgang beschrieben Die Einschaltdauerzeiten, die der Norm EN60974-1 entsprechen (bei 40°C inerhalb von 10min), sind in den Tabelen unten erfasst

IMS 1305

X% @	I max	X% @	I max
10%	130A	12%	130A
60%	40A	60%	55A
100%	35A	100%	50A

IMS 1400

X% @	I max	X% @	I max
17%	140A	23%	140A
60%	74A	60%	95A
100%	64A	100%	85A

IMS 1700

X% @	I max	X% @	I max
19%	160A	24%	160A
60%	90A	60%	105A
100%	75A	100%	95A

IMS 1905

X% @	I max	X% @	I max
28%	160A	21%	190A
60%	120A	60%	135A
100%	105A	100%	120A

IMS 2510

X% @	I max	X% @	I max
11%	250A	16%	250A
60%	105A	60%	125A
100%	80A	100%	105A

Anmerkung: der Wärmetest ist bei der Raumtemperatur durchgeführt worden.Die Arbeitszyklen bei 40°C sind durch Simulation festgestellt worden.

INSTANDHALTUNG

- Die Instandhaltungsarbeiten sollten nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Trennen Sie die Stromversorgung des IMS Geräts und warten Sie bis der Ventilator sich nicht mehr dreht. Im Gerät sind die Spannungen sehr hoch und deshalb gefährlich.

- Nehmen Sie regelmäßig das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes mit Pressluft. Lassen Sie regelmäßig Prüfungen des IMS Geräts auf seine elektrische Betriebssicherheit von qualifiziertem Fachpersonal durchführen.
- Prüfen Sie regelmäßig den Zustand der Netzzuleitung. Wenn sie beschädigt ist, muss sie durch den Hersteller, seinen Reparaturservice oder eine qualifizierte Person ausgetauscht werden, um Gefahren zu vermeiden.
- Lüftungschlitze nicht bedecken

SICHERHEITSHINWEISE

Schweißen kann gefährlich sein und kann zu ernsthaften Verletzungen führen.
Schützen Sie sich selbst und andere.
Beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise:

Lichtbogenstrahlung Schützen Sie sich mit einem Helm, der der EN169 oder EN 379 entspricht.

Regen, Feuchtigkeit Benutzen Sie Ihr IMS Schweißgerät in einem sauberem Umfeld (Umweltverschmutzungsfaktor ≤ 3). Verwenden Sie es zudem nur auf ebenen Flächen und halten Sie einen Mindestabstand von 1 Meter zum Werkstück ein. Nicht bei Regen oder Schnellfall benutzen.

Elektrischer Schock IMS 1305/1400/1700/1905 darf nur mit einem einphasigen Netz mit Schutzleiter benutzt werden. IMS 2510 TRI darf nur mit einem dreiphasigen 400V Netz mit Schutzleiter benutzt werden. Berühren Sie keine Teile unter Spannung.

Absturz Arbeiten Sie mit dem IMS Gerät nicht über Menschen oder anderen Objekten.

Verbrennung Tragen Sie feuerfeste Kleidung.
Arbeiten Sie mit Schutzhandschuhen.
Schützen Sie die anderen durch Schweißschutzwände.

Feuergefahr Entfernen Sie alle brennbaren Gegenstände aus dem Arbeitsbereich. Arbeiten Sie nicht im Bereich entflammbarer Gase oder Flüssigkeiten.

Rauch Atmen Sie die Schweißgase und den entstehenden Rauch nicht ein. Arbeiten Sie nur an gut belüfteten Arbeitsplätzen.

Zusätzliche Hinweise Jede Schweißarbeit:
- in Räumen, in denen ein erhöhtes Risiko durch einen elektrischen Schock herrscht,
- in geschlossenen Räumen,
- in Gegenwart von brennbaren oder explosiven Material,

muss immer von einem verantwortlichen Experten genehmigt und in Gegenwart von Notfall geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.
Technische Schutzmaßnahmen, welche in folgenden Spezifikationen CEI/IEC 62081 beschrieben werden, müssen durchgeführt werden.
Schweißen in Höhe, ausgenommen auf einer gesicherten Plattform, ist streng verboten.

Menschen mit Herzschrittmachern sollten vor Verwendung des Gerätes ihren Arzt konsultieren.
Verwenden Sie das IMS Gerät nicht, um Leitungen aufzutauen.

Behandeln Sie beim WIG- Schweißen die Gasflache vorsichtig, da Gefahr besteht, wenn die Flasche oder das Ventil beschädigt werden.

FEHLERSUCHE

	Fehler	Ursache	Lösungen
MMA- Tig	Das Gerät liefert keinen Strom und die gelbe Übertemperaturanzeige ⑥ leuchtet.	Der Übertemperaturschutz wurde ausgelöst.	Warten Sie ca. 2min bis der Kühlvorgang abgeschlossen ist. Die Anzeige ⑦ erlischt.
	Die Anzeige ist an, das Gerät liefert jedoch	Masseklemme oder Elektrodenhalter- Kabel sind nicht	Überprüfen Sie die Anschlüsse.

	keinen Schweißstrom.	korrekt mit dem Gerät verbunden.	
	Wenn Sie bei Maschinengehäuse anfassen leichtes kribbeln verspühren	Das Gerät ist nicht richtig geerdet.	Überprüfen Sie den Netzanschluss und die Erdverbindung
	Die Maschine schweißt nicht korrekt	Falsche polarität.	Überprüfen Sie die von Hersteller angegebene Elektrodenpolarität .
	Beim Start zeigt die Anzeige folgen[redacted] Bild oder [redacted], für eine Sekunde an und schaltet danach ab.	Ausserhalb der Spannungstoleranz 230V +/- 15% für IMS 1305/1400/1700/1905; 400V +/- 15% für IMS 2510	Überprüfen Sie die elektrische Instalation
Tig	Unstabiler Lichtbogen.	Schlechte Wolfram-Elektrode.	Benutzen Sie eine Wolfram-Elektrode von angemessener Länge
			Benutzen Sie eine sauber angeschliffene Elektrode.
		Zu hohe Gasströmung.	Reduzieren Sie die Gasmenge.
	Die Wolfram-Elektrode oxidiert und verfärbt sich am Ende des Schweißvorgangs dunkel.	Schweißumgebung.	Schützen Sie die Schweißumgebung vor Wind oder Luftzug.
		Fehler verursacht durch Gas-Nachströmen oder defektes Gasventil	Erhöhen Sie die Gasnachströmzeit
			Überprüfen Sie die Gasanschlüsse.
	Die Elektrode glüht	Falsche polarität	Überprüfen Sie ob das Massekabel wirklich an + Buchse angeschlossen ist.

GARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 12 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert.

Ausschluss:

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die in Folge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z.B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen.

Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken. Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlags durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt JBDC ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

JBDC erklärt, dass beschriebene Geräte in Übereinstimmung mit den Anforderungen der folgenden europäischen Bestimmungen: Niederspannungsrichtlinie 2006/95/CE –12.12.2006 und EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15.12.2004 elektromagnetische Verträglichkeit- hergestellt wurden. Diese Geräte stimmen mit den harmonisierten Normen EN60974-1 von 2005, EN 60974-10 von 2007 und EN 50445 von 2008 überein.

CE Kennzeichnung: 2009

01/08/09
SAS JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

DESCRIPCION

Gracias por su elección! Para sacar la mayor satisfacción de su aparato, lea atentamente lo que sigue :
Los IMS 1305,1400, 1700, 1905, 2510 son aparatos de soldadura Inverter, portables, con ventilación, para la soldadura con electrodos recubiertos (MMA) y con electrodos refractarios (TIG Lift) en corriente continua (DC). Funcionan con una red eléctrica monofásica 230V para el IMS 1305/1400/1700/1905, y trifásica 400V para el IMS 2510 TRI. En modo MMA, permiten soldar todo tipo de electrodos: rutile, inox, hierro colado y básico. En modo Tig, permiten soldar la mayor parte de los metales excepto aluminio y sus aleaciones. Están protegidos para el funcionamiento con grupos electrógenos (230 V +- 15% o 400V +- 15% según el modelo).

ALIMENTACION-PUESTA EN MARCHA

- Los aparatos se venden con un enchufe 230V 16A de tipo CEEE7/7 para los IMS 1305/1400/1700 /1905 y 400V 16A trifásico 5 polos tipo EN 60309-1 para el IMS 2510. Funcionan con una instalación eléctrica 230 V (50 - 60 Hz) **CON** tierra para los IMS 1305/1405/1700/1905, y 400V trifásica **CON** tierra para el IMS 2510TRI. La corriente efectiva consumida (I1eff) está indicada sobre el aparato para asegurar condiciones de uso máximas. Comprobar que la alimentación y sus protecciones (fusible y/o disyuntor) estén compatibles con la corriente necesaria en uso. En algunos paises, puede ser necesario cambiar el enchufe para permitir una utilización con condiciones máximas. En uso intensivo, preferir una red eléctrica 20A, para el IMS 1400/1700. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad del enchufe.
- La puesta en marcha se efectua aprietando el botón « ON / STAND BY »⑦.
- El aparato se pone en protección cuando la tensión de alimentación supera los 265V para los IMS 1305/1400/1700/1905 o los 460V para el IMS 2510.
  Para señalar esta anomalia, la pantalla indica - - sobre el 1305/1400/1700 y - - - sobre los 1905/2510 TRI.
  El funcionamiento normal se reanuda cuando la tensión de alimentación vuelve a su campo nominal.
- Estos aparatos son de Clase A. Son concebidos para un uso en un ambiente industrial o profesional. En un entorno distinto, puede ser difícil asegurar la compatibilidad electromagnética, a causa de perturbaciones conducidas tan bien como radiadas. No utilizar en un entorno con polvos metálicos conductores.
- A partir del 1er de diciembre de 2010, se modifica la norma EN 60974-10 aplicable para los IMS 1305-1400-1700-2510. Atención : estos equipos no respetan la CEI 61000-3-12. Si se dedican a conectarse al sistema publico de alimentación de baja tensión, es de la responsabilidad del usuario de asegurarse que pueden conectarse a éste. Si es necesario, consultar al operador de su red de alimentación eléctrica

SOLDADURA CON ELECTRODO RECUBIERTO (modo MMA)

- Conectar los cables portaelectrodo y pinza de masa a los conectadores. Respetar las polaridades indicadas sobre el embalaje de los electrodos.
- Respetar las prácticas clásicas de la soldadura.
- Su aparato conta con 3 funcionalidades específicas a los Inverters :
  El Hot Start procura una sobreintensidad a la cebora (modo regulable, ver más abajo).
  El Arc Force procura una sobreintensidad para evitar la pegadura cuando el electrodo entra en el baño. (modo regulable unicamente sobre IMS 1905 Y 2510)
  El Anti-Sticking le permite despegar facilmente su electrodo sin que se ponga roja en caso de pegadura.

Puesta en marcha del modo MMA y reglaje de la intensidad:

- Elegir la posición MMA ② con la tecla de selección ⑤
- Elegir la intensidad deseada (indicador ①) gracias a las teclas ④.

Hot start & Arc force regulables:

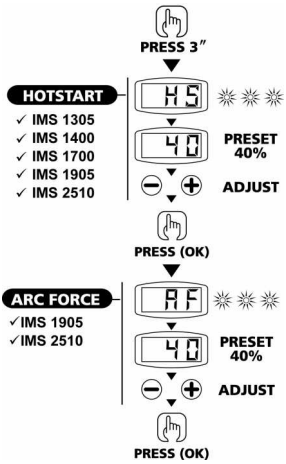
El Hot Start puede regularse:

- de 0 a 60 %, en el límite de 130 A para el IMS 1305, en el límite de 140 A para el IMS 1400 y de 160 A para el IMS 1700.
- de 0 à 100% en el límite de 190A para el IMS 1905 y de 250 A para el IMS 2510.

Aconsejo : Hot start bajo para las finas chapas – Hot start elevado para los metales difíciles a soldar (partes sucias u oxidadas)

El Arc Force puede regularse de 0 à 100 % únicamente sobre los IMS 1905 & IMS 2510Tri.

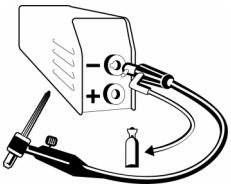
Para regular el Hot Start & Arc Force, seguir las etapas siguientes:



- Pulsar 3 segundos sobre la tecla de selección ⑤
- "HS" (Hot Start) parpadea y una cifra aparece
- Ajustar el porcentaje deseado (indicador ①) gracias a las teclas ④
- Validar el valor deseado pulsando la tecla de selección ⑤
- "AF" (Arc Force) parpadea y una cifra aparece
- Ajustar el porcentaje deseado (indicador ①) gracias a las teclas ④.
- Validar el valor deseado pulsando la tecla de selección ⑤

SOLDADURA TIG Lift (modo TIG)

La soldadura TIG DC requiere una atmósfera gaseosa (Argon).
Para soldar con el TIG, seguir las etapas siguientes:



1. Conectar la pinza de masa sobre la polaridad positiva (+).
2. Conectar una entorcha « con válvula » (ref. 044425 para el IMS 1305/1400/1700/ 1905 ref. 044401 para el IMS 2510) sobre la polaridad negativa (-).
3. Conectar el tubo de gas de la entorcha sobre la bombona de gas
4. Elegir la posición TIG ③ con la tecla de selección ⑤.
5. Ajustar la intensidad deseada (indicador ①) gracias a las teclas ④.
   Consejo : Elegir como base 30A / mm y ajustar según el metal que soldar.
6. Regular el caudal de gas con el manometro de la bombona de gas y abrir la válvula de la entorcha
7. Para cebar :

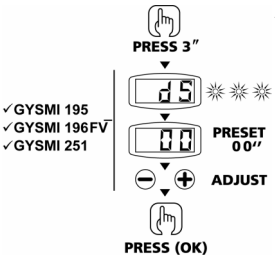
a. tocar con el electrodo el metal que soldar

b. levantar el electrodo de 2 a 5mm del metal que soldar

8. Al final de la soldadura :
   a. Para el IMS 1305/1400/1700 : levantar la entorcha con gesto rápido, cerrar el gas **únicamente** tras enfriamiento del electrodo.
   b. Para los IMS 1905 y 2510 : levantar el arco 2 veces (arriba-abajo-arriba-abajo) para iniciar el desvanecimiento automático (ver el paráfo abajo). Este movimiento debe ser realizado en menos de 4 seg., con una altura de 5 a 10mm. Después, cerrar la válvula de la entorcha para cortar el gas después del enfriamiento del electrodo.

Desvanecimiento del arco automático con duración regulable (disponible sobre los IMS 1905/2510TRI)

Activación de la función :



Al final de la soldadura, corresponde al tiempo necesario para una baja progresiva de la corriente de soldadura hasta el paro del arco. Esta función permite evitar las grietas y cráteres de finales de soldadura.

Por defecto, esta función no está activada (tiempo a 0 segundos). Para activarla, seguir las etapas siguientes:

1- Pulsar 3 segundos la tecla de selección ⑤

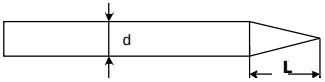
2- "dS" (Downslope) parpadea y una cifra aparece

3- Ajustar el tiempo de desvanecimiento deseado de 0 a 10 seg (indicador ①) gracias a las teclas ④

Combinaciones aconsejadas / afiladura electrodoos

mm	Corriente (A)	Ø Electrodo (mm) = Ø Hilo (metal de aportación)	Ø Boquilla (mm)	Caudal (Argon l/mn)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-7	130-190	2,4	11	7-8

Para un funcionamiento optimal, debe utilizar un electrodo afilado de manera siguiente:



L = 3 x d para una corriente débil.
L = d para una corriente fuerte.

PROTECCION TERMICA ET FACTORES DE MARCHA

- Protección térmica: el indicador luminoso ⑥ se enciende y la duración del enfriamiento es de 1 a 5 mn según la temperatura ambiente.
- Dejar el aparato conectado después de la soldadura para permitir su enfriamiento.
- Los aparatos descritos tienen una característica de salida de tipo « corriente constante ». Los factores de marcha según la norma EN60974-1 están indicados en las tablas siguientes :

IMS 1305

X% @	I max	X% @	I max
10%	130A	12%	130A
60%	40A	60%	55A
100%	35A	100%	50A

IMS 1400

X% @	I max	X% @	I max
17%	140A	23%	140A
60%	74A	60%	95A
100%	64A	100%	85A

IMS 1700

X% @	I max	X% @	I max
19%	160A	24%	160A
60%	90A	60%	105A
100%	75A	100%	95A

IMS 1905

X% @	I max	X% @	I max
28%	160A	21%	190A
60%	120A	60%	135A
100%	105A	100%	120A

IMS 2510

X% @	I max	X% @	I max
11%	250A	16%	250A
60%	105A	60%	125A
100%	80A	100%	105A

Nota : los ensayos de calentamiento fueron realizados con temperatura ambiente y el factor de marcha a 40° fue determinado por simulación.

MANTENIMIENTO

- El mantenimiento deber ser realizado por una persona calificada.
- Cortar la alimentación desconectando el enchufe de la toma y esperar la parada del ventilador antes de empezar las reparaciones sobre el aparato. Al interior, las tensiones e intensidades son elevadas y peligrosas.
- A menudo, sacar la tapa y desempolvar con una pistola de aire comprimido. Aprovechar la ocasión para comprobar por una persona calificada el estado de las conexiones electricas con una herramienta aislada.
- Controlar regularmente el estado del cable de alimentación. Si éste está dañado, tiene que ser remplazado por el fabricante, su servicio postventa o por una persona con calificación similar, para evitar cualquier peligro.

NUESTROS CONSEJOS

- Respetar las polaridades e intensidades de soldadura indicadas sobre los embalajes de electrodos
- Sacar el electrodo del portaelectrodo cuando el aparato no está utilizado
- Dejar las aperturas del aparato libres para la aeración.

SEGURIDAD

La soldadura al arco puede ser peligrosa y causar heridas gravas aún mortales. Es imprescindible protegerse y proteger a los demás.
Respetar las instrucciones de seguridad siguientes :

Radiación del arco : Protegerse gracias a una mascara conforme a las normas EN 169 o EN 379.

Lluvia importante, Vapor de agua, Humedad : Utilizar su aparato en una atmósfera propia (grado de polución ≤ 3), de plano y no más alto que 1 metro de la parte a soldar. No utilizar bajo lluvia o nieve.

Choque eléctrico : Los IMS 1305/1400/1700/1905 fueron concebidos para funcionar solamente con una alimentación monofásica con 3 fases + tierra. El IMS 2510 TRI fue concebido para funcionar solamente con una alimentación trifásica con 3 fases + tierra. No tocar las partes bajo tensión. Comprobar que la red de alimentación está adaptada al aparato.

Caídas : El aparato no debe pasar por encima de personas u objetos.

Quemaduras : Llevar ropa de obra en tejido ignifugado (cotón, mono de trabajo o vaqueros).
Trabajar con guantes de protección y un delantal
Proteger a los demás instalando biombos de protección inflamables, o informándoles de no mirar el arco y quedarse a distancias suficientes.

Riegos de fuego : Suprimir todos productos inflamables de la area de trabajo. Las obras no pueden realizarse en presencia de gas inflamable.

Humos : No inhalar los gases y humos de soldadura. Utilizar en un medio ambiente correctamente ventilado, con extradores adaptados si se suelda en el interior.

Precauciones suplementarias : Cualquiera operación de soldadura :
- en lugares en los cuales existen importantes riesgos de choques eléctricos,
- en lugares cerrados,
- en presencia de material inflamable o sujetos a riesgos de explosión

siempre tiene que ser sometida a la aprobación previa de un "responsable experimentado" y ejecutarse en presencia de personas formadas para intervenir en caso de urgencia.
Es imprescindible aplicar los medidos técnicos de protecciones descritos en la Especificación Técnica CEI/IEC 62081.
Es prohibido soldar en posición realzada, salvo si se utiliza una plataforma de seguridad.

Las personas con marcapasos tienen que visitar al médico antes de utilizar estos aparatos.
No utilizar el aparato para deshelar las cañerias
En modo TIG, manipular la bombona de gas con precauciones, existen riesgos si la bombona o la válvula de la bombona están dañadas.

ANOMALIAS, CAUSAS, REMEDIOS

	Anomalias	Causas	Remedios
mma-Tig	El aparato no libera ninguna corriente y el indicador luminoso amarillo de defecto térmico está encendido ⑥.	La protección térmica del aparato se ha puesto en marcha.	Esperar el final del enfriamiento (más o menos 2 mn). El indicador luminoso se apaga ⑥
	El indicador está encendido pero el aparato no libera ninguna corrriente.	El cable de pinza de masa o portaelectrodo no está conectado al aparato	Comprobar los enchufes.
	El aparato está alimentado. Al poner la mano sobre la tapa, se sienten picores.	La conexión con la tierra está mal hecha	Comprobar la toma de tierra de su instalación
	El aparato no suelda bien	Error de polaridad	Comprobar la polaridad aconsejada sobre el embalaje del electrodo
	Durante la puesta en marcha del aparato, el indicador i[redacted] o [redacted]	La tensión de alimentación no está entre 230 V +/- 15% para los IMS 1305/1400/1700 y 1905 o 400V +/- 15% para el IMS 2510.	Comprobar su red eléctrica o su grupo electrógeno
Tig	Arco inestable	Defecto del electrodo tungsteno	Utilizar un electrodo tungsteno con tamaño adecuado
			Utilizar un electrodo tungsteno correctamente preparado
		Caudal de gas demasiado importante	Disminuir el caudal de gas
	El electrodo tungsteno se oxida y se empaña al final de la soldadura	Area de la soldadura.	Proteger el area de soldadura contra las corrientes de aire.
		Problema de gas, o interupción prematurada de gas	Comprobar y apretar todos los empalmes de gas. Esperar que el electrodo se enfrie antes de cortar el gas.
	El electrodo funde	Error de polaridad	Comprobar que la pinza de masa está bien conectada al +

DECLARACION DE CONFORMIDAD :

JBDC certifica que los aparatos de soldadura IMS 1305-1400-1700-1905-2510 son fabricados en conformidad con las directivas baja tensión 2006/95/CE del 12/12/2006, y las directivas compatibilidad electromecánica 2004/108/CE del 15/12/2004. Esta conformidad está establecida por el respeto a las normas EN 60974-1 de 2005, EN 60974-10 de 2007 y EN 50445 de 2008.
El marcado CE fue fijado en 2009.

01/08/09
Sociedad JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Presidente Director General

ОПИСАНИЕ

Благодарим вас за выбор аппарата нашей марки! Чтобы полностью использовать его возможности, пожалуйста, изучите данную инструкцию :

IMS 1305, 1400, 1700, 1905, 2510 являются малогабаритными сварочными инверторами со встроенным вентилятором для сварки электродом с обмазкой (MMA) и тугоплавким электродом (TIG Lift) на постоянном токе (DC). Они работают на электрическом питании, однофазном в 230В для IMS 1305,1400/1700/1905, и трехфазном в 400В для IMS 2510 TRI. При сварке MMA аппараты позволяют варить любым видом электрода: с рутиловой обмазкой (электроды для сварки на переменном токе), с основной обмазкой (электроды для сварки на постоянном токе), электродами для сварки чугуна, электродами для сварки нержавеющей стали и др. В режиме Tig, они варят большую часть металлов за исключением алюминия и его сплавов. Они могут работать от электрогенератора (230В +- 15% или 400В +- 15% в соответствии с моделью).

ПИТАНИЕ – ЗАПУСК В РАБОТУ

- Данные аппараты поставляются с 16А-ой вилкой на 230В типа CEE7/7 для IMS 1305/1400/1700/1905 и с 16А-ой 5-ти полюсной трехфазной вилкой на 400В типа EN 60309-1 для IMS 2510. Аппараты должны быть подключены к розетке на 230 В (50 - 60 Гц) **С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ** для IMS 1305/1400/1700/1905, и к трехфазной розетке на 400В **С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ** для IMS 2510TRI. Сила портебляемого из электрической сети тока (I1eff) при интенсивном использовании указана на аппарате. Проверьте совместимость системы электрического питания и его защиту (предохранитель и/или выключатель) с действительно потребляемым электрическим током. В некоторых странах может быть необходимо заменить розетку для использования аппарата с максимальной мощностью. Для интенсивного использования аппарата IMS 1700 желательно подключить его к 20А сети. Пользователю следует убедиться что штепсельная розетка доступна.
- Запуск в роботу осуществляется нажатием на кнопку « ON / VEILLE »⑦.
  Для аппаратов IMS 1305/1400/1700/1905 защита срабатывает и останавливает аппарат, если напряжение питания превышает 265В и для аппарата IMS 2510 для 460В.
  Для обозначения данного действия экран афиширует - - на 1305/1400/1700 и - - - на 1905/2510 TRI.
  Как только напряжение возвращается в нормальный режим, аппарат возобновляет работу.
- Эти аппараты относятся к Классу A. Они созданы для использования в промышленной и профессиональной среде. В любой другой среде ему будет сложно обеспечить электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех. Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
- Начиная с 1 Декабря 2010, изменения нормы EN 60974-10 будут применяться к IMS 1305-1400-1700-2510: Внимание! Это оборудование не соответствует CEI 61000-3-12. Аппараты должны быть подключены к общественной системе питания низкого напряжения, пользователь должен удостовериться, что аппарат может быть подключен в сеть. При необходимости проконсультируйтесь у вашего энергосистемного оператора.

СВАРКА ЭЛЕКТРОДОМ С ОБМАЗКОЙ (режим MMA)

- Подключите кабель электрододержателя и зажима массы в коннекторы. Соблюдайте полярность указанную на упаковке с электродами.
- Следуйте общепринятым правилам сварки.
- Ваш аппарат снабжен 3 функциями свойственными инвертору:

  Hot Start (регулируемый режим, см ниже) выдает импульс высокого тока (по сравнению с током сварки) в момент пожига дуги

  Arc Force (режим регулируется только на моделях 1905/2510) выдает сверхток препятствующий привариванию электрода в момент его погружения в жидкий металл

  Anti-Sticking позволяет легко отделить электрод не вызывая его приваривания в случае замыкания электрода на землю

Активирование режима MMA и регулировка интенсивности:

- Выбрать позицию MMA ② с помощью кнопки ⑤
- Отрегулировать желаемую интенсивность (индикатор ①) с помощью кнопок ④.

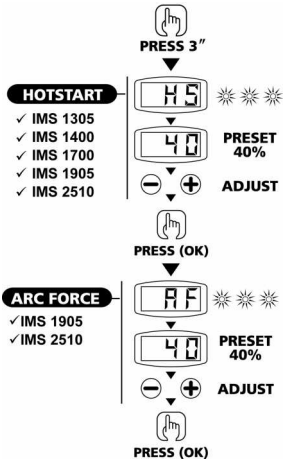
Регулируемые Hot start и Arc force:

Hot Start регулируется: - от 0 до 60% в пределах 130A для IMS 1305 и в пределах 140A для IMS 1400 и 160A для IMS 1700.
- от 0 до 100% в пределах 190A для IMS 1905 и 250A для IMS 2510 Tri.

Наш совет : Слабый Hot start, для тонких листов металла – повышенный Hot start для трудно свариваемых металлов (плохо очищенные или окисленные детали)

Arc Force регулируется т 0 до 100 % исключительно на моделях IMS 1905 и IMS 2510Tri.

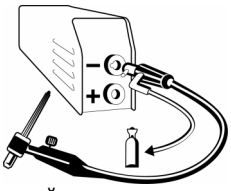
Для регулировки Hot Start ит Arc Force следуйте следующим этапам:



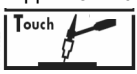
- Нажать 3 секунды на кнопку ⑤
- Надпись "HS" (Hot Start) мигает и затем появляется цифра.
- Укажите желаемое процентное соотношение (индикатор ①) с помощью кнопок ④
- Подтвердите выбранное значение нажатием кнопки ⑤
- Мигает надпись "AF" (Arc Force), затем появляется цифра.
- Укажите желаемое процентное соотношение (индикатор ①) с помощью кнопок ④
- Подтвердите выбранное значение нажатием кнопки ⑤

СВАРКА TIG Lift (режим TIG) (Аргонодуговая сварка)

Сварка TIG DC (при постоянном токе) требует использования защитного газа (Аргон).
Для сварки в режиме TIG, следуйте следующим этапам:



1. Подключите зажим массы на положительную полярность (+).
2. Подсоедините горелку с вентилем (арт. 044425 для IMS 1305/1400/1700 и 1905 арт. 044401 для IMS 2510) к отрицательной полярности (-).
3. Подсоедините газовую трубку горелки к газовому баллону
4. Выберите позицию TIG ③ с помощью кнопки ⑤.
5. Отрегулируйте желаемую силу тока (индикатор ①) с помощью кнопок ④.
   Наш совет: Взять за основу 30A / мм и настроить в зависимости от свариваемой детали
6. Отрегулируйте расход газа на редукторе газового баллона и отгоройте вентиль на горелке
7. Для пожига дуги:



a- коснитесь детали электродом

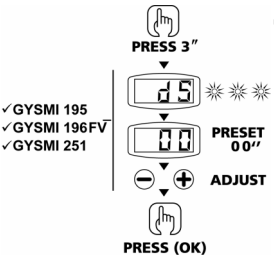
b- поднимите электрод на 2-5мм от свариваемой детали

8. Окончание сварки:

a. Для IMS 1305/1400/1700: поднять горелку быстрым движением, отключить газ только после охлаждения электрода.
b. Для IMS 1905/2510: Поднять дугу 2 раза (вверх-вниз-вверх-вниз) чтобы спровоцировать автоматическое затухание (см параграф ниже). Это действие должно занять минимум 4 секунды на высоте от 5 до 10мм. Затем закройте вентиль горелки чтобы прекратить доступ газа после охлаждения электрода.

Автоматическое затухание дуги с регулируемой длительностью (для IMS 1905 /2510 TRI)

Активация функции:



Данное действие соответствует времени необходимому для постепенного снижения сварочного тока при окончании сварки для затухания дуги. Эта функция позволяет избежать образования трещин и кратеров при окончании сварки.

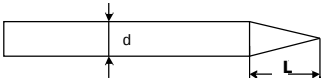
По умолчанию эта функция неактивна (= 0 сек). Для активации проделайте следующее:

1. Нажмите на кнопку ⑤ в течении 3 сек
2. Надпись "dS" (Downslope) замигает и затем появится цифра.
3. Отрегулируйте желаемое время затухания от 0 до 10 сек (индикатор ①) с помощью кнопок ④

Советуемые комбинации / затачивание электрода

mm	Ток (A)	Ø Электрод (мм) = Ø проволока (присад. металл)	Ø Сопло (мм)	Подача газа (Аргон л/мин)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-6	130-160	2,4	11	7-8

Для оптимального функционирования вы должны использовать электрод, заточенный следующим образом:



L = 3 x d для слабого тока.
L = d для сильного тока.

ТЕРМОЗАЩИТА И ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ (ПВ%)

- Термозащита : лампочка ⑥ загорается и аппарат остывает от 1 до 5 минут в зависимости от температуры окружающей среды.
- Оставьте аппарат включенным после сварки для того, чтобы он остыл.
- Описанные аппараты имеют "постоянный ток" на выходе. Их продолжительность включения по норме EN60974-1 указаны в нижеследующих таблицах :

IMS 1305

X% @	I max	X% @	I max
10%	130A	12%	130A
60%	40A	60%	55A
100%	35A	100%	50A

IMS 1400

X% @	I max	X% @	I max
17%	140A	23%	140A
60%	74A	60%	95A
100%	64A	100%	85A

IMS 1700

X% @	I max	X% @	I max
19%	160A	24%	160A
60%	90A	60%	105A
100%	75A	100%	95A

IMS 1905

X% @	I max	X% @	I max
28%	160A	21%	190A
60%	120A	60%	135A
100%	105A	100%	120A

IMS 2510

X% @	I max	X% @	I max
11%	250A	16%	250A
60%	105A	60%	125A
100%	80A	100%	105A

Примечание: испытания на нагревание были реализованы при температуре окружающей среды, и ПВ% при 40°C был определен методом имитационного эксперимента.

УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Обслуживание аппарата должно производится только квалифицированным персоналом.
- Всегда отключайте аппарат от сети, дождитесь остановки вентиляторов. Токи и напряжения внутри аппарата значительны и представляют опасность.
- Регулярно снимайте крышку аппарата и очищайте его от пыли. Пользуясь случаем, обратитесь к кварифицированному специалисту для проверки контактов соединений с помощью изолированного инструмента.
- Необходимо проверять регулярно состояние электрического шнура. Если электрический кабель повреждён, то он должен быть заменён изготовителем, его послепродажным отделом или квалифицированным персоналом, во избежание всякой опасности.

НАШИ СОВЕТЫ

- Соблюдайте полярности и токи, указанные на коробках с электродами.
- Выньте электрод из электрододержателя, когда аппарат не используется.
- Оставьте щели аппарата открытыми для свободного прохождения воздуха.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Электродуговая сварка может быть опасна для здоровья и жизни.

Защитите себя и окружающих, примите меры против:

Излучений дуги:	защитите себя с помощью маски, снабженной фальтрами, соответствующими нормам EN 169 или EN 379.
Сильного дождя, водяных паров, влажности :	Используйте ваш аппарат в чистой атмосфере (уровень загрязнения ≤ 3), на плоской поверхности и не ближе, чем в 1 м от свариваемой детали. Не использовать аппарат под дождём и снегом
Электроудара :	IMS 1305, 1400, 1700, 1905 должны быть подключены к однофазной сети с заземлением. IMS 2510 TRI должен быть подключен к трехфазной сети с заземлением. Не касайтесь деталей под напряжением. Убедитесь, что используемая вами сеть подходит для данного аппарата.
Падений:	Не переносите аппарат над людьми или объектами.
Ожогов:	Надевайте рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопок, джинсовая ткань или спецодежда). Работайте в защитных перчатках и несгораемом фартуке. Защитите окружающих, установив несгораемые ограждения или попросите их не смотреть на дугу и придерживаться безопасного расстояния.
Пожара :	Удалите все воспламеняемые вещи из зоны сварки. Не работайте в среде горючих газов.
Дыма :	Не вдыхайте газы и дым, производимые сваркой. Использовать аппарат в хорошо проветриваемом помещении, с искуственной вентиляцией, при сварке внутри закрытого помещения.
Дополнительные Меры Предосторожности:	Любые сварочные работы : - в помещениях с повышенным риском электрошока, - в закрытых помещениях, - около восламеняющихся или взрывчатых материалов, должны быть всегда предварительно подтверждены ответственным специалистом и реализованы в присутствии обученного персонала, для срочного вмешательства в случае необходимости. Технические меры безопасности, описанные в "Технических Характеристиках" CEI/IEC 62081 должны быть соблюдены. Сварка в сверхвысоком положении запрещена, кроме случаев с использованием защитных платформ.

Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами.

Не используйте аппарат для размораживания канализаций.

При сварке TIG осторожно обращайтесь с газовым баллоном, существует опасность в случае повреждения баллона или его вентиля.

АНОМАЛИИ, ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ, ВАРИАНТЫ РЕШЕНИЙ

	Аномалии	Возможные причины	Решения
mma- Tig	Аппарат не выдает сварочный ток, при этом горит желтая лампа индикатора термозащиты ⑥.	Сработала тепловая защита аппарата.	Ждите охлаждения в течение приблизительно 2 минут, до выключения лампы индикатора. Лампочка ⑥ выключится.
	Дисплей горит, но аппарат не подает ток.	Кабель зажима массы или держателя электрода не соединены с аппаратом.	Проверьте подключение сварочных кабелей.
	Аппарат включен. Вы ощущаете покалывание при прикосновении к корпусу.	Аппарат не заземлен.	Проверьте розетку и заземление вашего аппарата.
	Аппарат варит с трудом	Ошибка полярности	Сверьте полярность с рекомендациями на коробке с электродами
	При включении на дисплеи высвечивается - - - или - -	Напряжение питания больше или меньше 230 В +/- 15% для IMS 1305, 1400, 1700 и 1905 ; 400V +/- 15% для IMS 2510	Проверьте электрическую проводку или генераторную установку
Tig	Нестабильная дуга	Дефект вольфрамового электрода	Используйте вольфрамовый электрод подходящего размера
			Используйте правильно подготовленный вольфрамовый электрод
		Слишком сильная подача газа	Уменьшить подачу газа
	Вольфрамовый электрод окис-ляется и тускнеет в конце сварки	Зона сварки.	Защитить зону сварки от сквозняков.
		Проблема подачи газа, или газ был отключен слишком рано	Проверить и затянуть все газовые соединения. Подождать когда электрод остынет и после этого выключить газ.
	Электрод плавится	Ошибка полярности	Проверить, что зажим массы подсоединен к +

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ:

JBDC заявляет, что сварочные аппараты IMS 1305-1400-1700-1905-2510 произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами CEM 2004/108/CE от 15/12/2004.

Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN 60974-1 2005 г, EN 60974-10 2007 г и EN 50445 2008 г.

Маркировка EC нанесенна в 2009 г.

01/08/09
Société JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

Dziękujemy za wybór naszego produktu! Aby wykorzystać w pełni nasze urządzenie, prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi:

IMS 1305, 1400, 1700, 1905, 2510 są inwertorami, przenośnymi spawarkami, przeznaczonymi do spawania prądem stałym (DC) elektrodami otulonymi i TIG Lift. IMS 1400, 1700, 1905 zasilane są prądem jednofazowym 230V, a IMS 2510TRI prądem trójfazowym 400V. Umożliwiają spawanie elektrodami: rutylowymi, zasadowymi, do stali nierdzewnej, do żeliwa. Funkcja TIG pozwala spawać prawie każdy rodzaj metalu oprócz aluminium i jego stopów.
Spawarki przystosowane są do pracy z agregatami prądotwórczymi (230V +/- 15% lub 400V +/- 15%).

ZASILANIE - ROZPOCZĘCIE PRACY

- IMS 1305/1400/1700/1905 dostarczane są z wtyczką 230V /16A typu EEC7/7, IMS 2510TRI z trójfazową 400V/16A typu EN 60309-1. IMS 1305/1400/1700/1905 należy podłączyć do gniazda z uziemieniem 230V (50-60 Hz), a IMS 2510TRI do trójfazowego 400V. Pobierany przez urządzenie efektywny prąd (I1eff) pojawia się przy maksymalnym cyklu pracy. Należy sprawdź czy zasilanie i jej zabezpieczenie (bezpiecznik i/lub wyłącznik) są zgodne z prądem potrzebnym do pracy urządzenia. W niektórych krajach niezbędna jest zmiana wtyczki, aby zapewnić maksymalne warunki pracy urządzenia. Podczas intensywnej pracy spawarek IMS 1400 i 1700 zalecane jest użycie wtyczki 20A. Spawarkę należy podłączyć w taki sposób, aby zapewnić dostęp do wtyczki zasilającej.
- Uruchomienie następuje po naciśnięciu przycisku ON/STAND BY.
- Jeżeli napięcie sieciowe przekroczy 265V dla IMS 1305/1400/1700, 1905 lub 460V dla IMS 2510 urządzenia przechodzą do stanu zabezpieczenia. Stan ten wskazywany jest na wyświetlaczu IMS 1305, 1400, 1700 poprzez [- -] , a dla IMS 1905/2510TRI poprzez [- - -]. Kiedy urządzenie znajduje się w stanie zabezpieczenia, należy odłączyć urządzenie i podłączyć do gniazda zasilania o prawidłowym napięciu.
- Są to urządzenia klasy A. Przeznaczone do zastosowania w przemyśle lub w środowisku zawodowym. W innym środowisku, może być trudne zapewnienie kompatybilności elektromagnetycznej. Nie stosować w otoczeniach zawierających metalowy pył.
- Od 1 grudnia 2010, nowe normy EN 60974-10 będą miały zastosowanie do IMS 1305-1400-1700-2510: Uwaga: urzadzenia te nie są zgodne z IEC 61000-3-12. Uzytkownik jest odpowiedzialny za sprawdzenie doprowadzenia odpowiedniego napięcia zasilania. W razie potrzeby podłączenia niskiego napięcia zasilania prosze skonsultowac się z operatorem elektrycznego systemu dystrybucji.

SPAWANIE ELEKTRODOWE (MMA)

- Stosować ogólne zasady spawania.
- Po spawaniu należy zostawić urządzenie podłączone do sieci, aby mogło ostygnąć.
- Zabezpieczenie termiczne: wskaźnik zabezpieczenia termicznego zapala się, a czas stygnięcia w zależności od zewnętrznej temperatury trwa od 2 do 5 minut.
- Urządzenie wyposażone jest w 3 specyficzne funkcje invertorowe:

  Hot Start (parametr regulowany, patrz poniżej) zwiększa prąd przy rozpoczęciu spawania.

  Arc Force (parametr regulowany jedynie w modelach 1905 i 2510) zwiększa prąd, aby uniknąć przyklejenia się elektrody zanurzającej się w topiony metal.

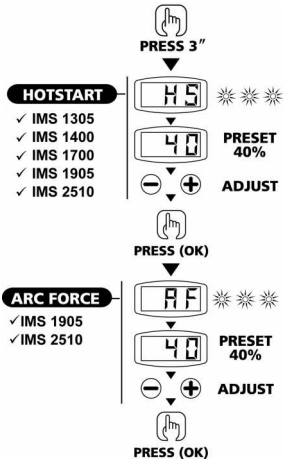
  Anti Sticking umożliwia łatwe oderwanie, bez uszkodzeń, elektrody w przypadku jej przyklejenia

Wybór funkcji MMA i ustawienie natężenia prądu:
- Za pomocą przycisku ⑤ wybrać pozycję MMA ②.
- Używając przycisków ④ wyregulować prąd spawania od wymaganej wartości (wyświetlacz ①).

Regulacja Hot Start i Arc Force
Hot Start jest regulowany:
- od 0 do 60% w zakresie 130A w IMS 1305, a do 140A w IMS 1400, a do 160A w IMS 1700.
- od 0 do 100% w zakresie 190A w IMS 1905, a do 250A w IMS 2510TRI.

Arc Force jest regulowany od 0 do 100%, tylko w IMS 1905 i IMS 2510TRI.

Aby wyregulować Hot Start i Arc Force, należy postępować zgodnie z poniższymi krokami:



- Naciśnij selektor ⑤ przez 3 sekundy.
- Zamiga napis „HS" (Hot Start), a następnie pojawi się liczba.
- Używając przycisków ④ ustawić wymaganą wartość procentową (wyświetlacz ①).
- Zatwierdzić wybraną liczbę poprzez naciśnięcie przycisku ⑤
- Zamiga napis „AF" (Arc Force), a następnie pojawi się liczba.
- Używając przycisków ④ ustawić wymaganą wartość procentową (wyświetlacz ①).
- Zatwierdzić wybraną liczbę poprzez naciśnięcie przycisku ⑤

SPAWANIE TIG LIFT

Spawanie TIG prądem stałym DC wymaga użycia gazu osłonowego (argon).
Należy postępować zgodnie z poniższymi krokami:

1. Podłącz przewód ujemny z zaciskiem do bieguna dodatniego (+).
2. Podłącz palnik z zaworem (ref. 044425 dla IMS 1305, 1400, 1700, 1905; ref. 044401 dla IMS 2510) do bieguna ujemnego (-).
3. Podłącz przewód gazowy palnika do reduktora na butli z gazem.
4. Używając przycisku ⑤wybierać tryb TIG ③.
5. Za pomocą przycisków ④ wyregulować prąd spawania do wymaganej wartości (wyświetlacz ①).

Wskazówka: Ustawić na początku prąd na 30A/mm, a następnie doregulować zgodnie z parametrami spawanego elementu.

6. Ustawić przepływ gazu na reduktorze na butli, a następnie otworzyć zawór na palniku.
7. Aby zapalić łuk:

a- Dotknąć elektrodą do spawanego elementu

b- Unieś elektrodę 2 do 5 mm nad spawany element

8. Pod koniec spawania:
   a) Dla IMS 1400/1700: należy unieś palnik szybkim ruchem, nie odcinać gazu, poczekać aż elektroda ostygnie.
   b) Dla IMS 1905 i 2510: unieś i opuścić 2-krotnie palnik (góra-dół-góra-dół), aby zainicjować automatyczne opadanie charakterystyki prądu łuku (patrz paragraf poniżej). Ruch ten należy wykonać w czasie krótszym niż 4 sekundy, na wysokość od 5 do 10 mm. Następnie po ostygnięciu elektrody zamknąć zawór gazu na palniku.

Automatyczne opadanie charakterystyki prądu łuku z regulacją czasu (dostępne w IMS 1905/ 2510TRI)

Aktywacja funkcji:
Odnosi się ona do końca spoiny, jest to czas konieczny do płynnego opadnięcia charakterystyki prądu spawania od wartości ustawionej do wygaśnięcia łuku. Funkcja pomaga uniknąć pęknięć i kraterów na końcu spoiny.

Funkcja domyślnie nie jest aktywna (czas wynosi 0 sekund). Aby ja uaktywnić należy postąpić zgodnie z poniższymi wskazówkami:

1- Przytrzymaj przez 3 sekundy przycisk ⑤.
2- Zamiga napis „dS" (Downslope), a następnie pojawi się liczba.

3- Używając przycisków ④ ustawić czas automatycznego opadania charakterystyki prądu od 0 do 10 sekund (wyświetlacz ①).

Zalecane kombinacje / Ostrzenie elektrod

mm	Prąd (A)	Śr. elektrody (mm) = śr. drutu (metal wypełniający)	Śr. dyszy (mm)	Przepływ (Argon l/min)
0,5 - 5	10 - 130	1,6	9,8	6 - 7
4 - 7	130 - 190	2,4	11	7 - 8

ZABEZPIECZENIE TERMICZNE I CYKLE PRACY

- Zabezpieczenie termiczne: wskaźnik zabezpieczenia termicznego zapala się, a czas stygnięcia w zależności od zewnętrznej temperatury trwa od 2 do 5 minut.
- Po spawaniu należy zostawić urządzenie podłączone do sieci, aby mogło ostygnąć.
- Spawarka charakterystyką prądu wtórnego typu „prądu stałego". Cykle pracy zgodnie z normą EN60974-1 (przy 40oC i 10 min cyklu) wyszczególnione są w poniższej tabeli:

IMS 1305

X% @	I max	X% @	I max
10%	130A	12%	130A
60%	40A	60%	55A
100%	35A	100%	50A

IMS 1400

X% @	I max	X% @	I max
17%	140A	23%	140A
60%	74A	60%	95A
100%	64A	100%	85A

IMS 1700

X% @	I max	X% @	I max
19%	160A	24%	160A
60%	90A	60%	105A
100%	75A	100%	95A

IMS 1905

X% @	I max	X% @	I max
28%	160A	21%	190A
60%	120A	60%	135A
100%	105A	100%	120A

IMS 2510

X% @	I max	X% @	I max
11%	250A	16%	250A
60%	105A	60%	125A
100%	80A	100%	105A

Uwaga: Test przegrzewania przeprowadzany był w temperaturze pokojowej, a cykle pracy przy 40ºC określone na podstawie symulacji.

KONSERWACJA

- Wszystkie prace serwisowe może wykonywać jedynie wykwalifikowany personel.
- Przed wykonaniem jakichkolwiek prac na urządzeniu, należy odłączyć źródło prądowe od zasilania i poczekać, aż wentylator się zatrzyma. Napięcie i prądy wewnątrz urządzenia są niebezpieczne.
- Regularnie należy zdejmować stalową pokrywę obudowy i czyścić wnętrze sprężonym powietrzem. Sprawdzanie połączeń elektrycznych (izolowanym przyrządem) oraz stanu izolacji należy pozostawić wykwalifikowanemu personelowi.
- Regularnie sprawdzaj stan przewodu zasilającego. Jeśli przewód jest uszkodzony to musi zostać wymieniony przez serwis producenta lub wykwalifikowanego technika, aby uniknąć jakiegokolwiek niebezpieczeństwa.

WSKAZÓWKA

- Przestrzegać polaryzacji i prądów oznaczonych na opakowaniu elektrod.
- Zdejmować elektrodę z uchwytu, gdy nie jest używana.
- Dla zachowania prawidłowej cyrkulacji powietrza nie zasłaniać otworów wentylacyjnych.

BEZPIECZEŃSTWO

Łuk spawalniczy jest niebezpieczny i może prowadzić do poważnych obrażeń, może być śmiertelny. Chroń siebie i innych.
Należy przestrzegać poniższych ostrzeżeń:

Promieniowanie łuku: Należy chronić siebie przy pomocy przyłbicy spawalniczej zgodnej z normą EN175 wyposażoną w filtry spełniające normę EN 169 lub EN 379. Powiadom i chroń w ten sam sposób osoby przebywające w strefie spawania.

Deszcz, para, wilgotność: Otoczenie miejsca pracy musi być czyste (stopień zanieczyszczenia ≤ 3) oraz osłonięte przed deszczem. Stawiać urządzenie w odległości co najmniej 1 metra od spawanych elementów. Nie używać go podczas opadu deszczu lub śniegu.

Porażenie elektryczne: IMS 1305, 1400, 1700 oraz 1905 należy podłączyć do gniazda jednofazowego za pomocą 3-żyłowego przewodu z uziemieniem. IMS 2510 można podłączyć jedynie do trójfazowego zasilania z uziemieniem. Nie dotykać elementów będących pod napięciem. Upewnić się, czy parametry zasilania są zgodne z urządzeniem.

Przenoszenie: Nie należy lekceważyć masy urządzenia. Nie przenosić spawarki nad ludźmi lub przedmiotami. Nie rzucać urządzeniem. Nie stawiać go gwałtownie.

Poparzenia: Nosić ubranie robocze oraz odzież ognioodporną (kombinezon, dżinsy).
Używać rękawic spawalniczych i fartucha ognioodpornego.
Chronić osoby postronne instalując niepalną kurtynę, aby znajdowały się bezpiecznej odległości, nie dopuszczać, aby patrzyły bezpośrednio na łuk.

Ryzyko pożaru : Usuwać wszelkie łatwopalne produkty z miejsca pracy. Nie pracować w pobliżu łatwopalnych gazów.

Opary: Nie wdychaj gazów i oparów powstających podczas spawania. Dobrze wentylować pomieszczenia używając znajdującej się w pomieszczeniu wentylacji do usuwania oparów i gazów.

Szczególne środki bezpieczeństwa: Każda operacja spawania:
- w środowisku, w którym istnieje podwyższone ryzyko porażenia elektrycznego,
- w ciasnych pomieszczeniach,
- w niedużej odległości od łatwopalnych i wybuchowych materiałów

musi zostać wcześniej oceniona przez doświadczonego specjalistę, jak również zawsze przeprowadzana w obecności osób przeszkolonych w udzielaniu pomocy podczas wypadków.
NALEŻY zastosować środki ochrony technicznej opisane w SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ „IEC 62081".
Spawanie
Zabronione jest spawanie na podwyższeniach, gdy nie stosowane są platformy bezpieczeństwa.

Przed użyciem urządzenia osoby posiadające rozruszniki serca muszą skonsultować się z lekarzem.
Nie używać urządzenia do rozmrażania rur.
Przy spawaniu TIG, należy ostrożnie obchodzić się z butlą z gazem. Występują poważne niebezpieczeństwo, gdy butla lub jej zawór zostanie uszkodzony.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW:

	Usterka	Przyczyna	Rozwiązanie
mma- Tig	Urządzenie nie dostarcza prądu i żółta lampka wskaźnikowa zabezpieczenia termicznego (6) jest zapalony.	Zabezpieczenie termiczne zostało włączone	Poczekaj do końca czasu ostygnięcia, około 2 minut. Lampka wskaźnika (6) wyłączy się.
	Wyświetlacz się świeci się, ale urządzenie nie dostarcza prądu.	Do spawarki nie jest podłączony przewód ujemny z zaciskiem lub przewód elektrodowy.	Sprawdzić podłączenie.
	Gdy urządzenie jest załączone, a po położeniu ręki na obudowie czuć mrowienie.	Spawarka nie jest dobrze podłączona do uziemienia.	Sprawdź gniazdo i uziemienie instalacji elektrycznej.
	Urządzenie nie spawa właściwie.	Niewłaściwa polaryzacja.	Sprawdź polaryzację wyszczególnioną na opakowaniu elektrod.
	Podczas uruchamiania urządzenia wyświetlacz pokazuje - - - lub -- przez 1 sekundę a następnie się wyłącza.	Napięcie zasilania nie mieści się w wymaganym zakresie. 230V+/- 15% dla IMS 1305, 1400, 1700, 1905 oraz 400V +/- 15% dla IMS 2510.	Sprawdź napięcie instalacji elektrycznej.
Tig	Niestabilny łuk	Nieprawidłowa elektroda wolframowa.	Użyć elektrody odpowiedniego rozmiaru.
			Użyć dobrze przygotowanej elektrody wolframowej.
		Zbyt duży przepływ gazu	Zredukować przepływ gazu.
	Elektroda wolframowa utlenia się i zmienia barwę po zakończeniu spawania.	Strefa spawania.	Chronić strefę spawania przed podmuchami powietrza.
		Niewłaściwy czas post-gas lub brak przepływu gazu.	Zwiększyć czas post-gas.
			Sprawdzić oraz dokręcić wszystkie połączenia instalacji gazowej. Poczekaj do ostygnięcia elektrody przed zamknięciem zaworu gazu.
	Elektroda się topi	Niewłaściwa polaryzacja.	Sprawdzić czy przewód ujemny z zaciskiem podłączony jest prawidłowo do bieguna +

DEKLARACJA ZGODNOŚCI:

Urządzenie opisane w niniejszej instrukcji obsługi zgodne jest z przepisami normy niskonapięciowej 2006/95/CE z 12/12/2006, i przepisami normy CEM/2004/108/CE z 15/12/2004.
Deklaracja przestrzega standardy norm EN60974-1 z 2005, EN60974-10 z 2007 i EN50445 z 2008.
Oznaczenia CE dodane w 2009.

01/04/09
Société JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Prezes Dyrektor Naczelny

IMS 1305-1400-1700-1905-2510 GR

Συγχαρητήρια για την επιλογή αυτού του προϊόντος ! Για να το εκμεταλλευτείτε πλήρως, παρακαλούμε διαβάστε τα ακόλουθα προσεκτικά :

Οι συσκευές IMS 1305, 1400, 1700, 1905, 2510 είναι INVERTER , μεταφερόμενα και μπορούν να χρησιμοποιηθούν για επικαλυμμένα ηλεκτρόδια και για συγκόλληση με τη μέθοδο "TIG" σε συνεχές ρεύμα (DC). Επιτρέπουν την συγκόλληση με τύπους ηλεκτροδίων όπως: ρουτιλίου, βασικά, ανοξείδωτα και μαντεμιού .Τα μοντέλα IMS 1305/1400/1700/1905 λειτουργούν σε μονοφασική παροχή με τάση 230V, το μοντέλο IMS 2510 TRI σε τριφασική παροχή με τάση 400V. Με τη μέθοδο "TIG" μπορούν να χρησιμοποιηθούν για συγκόλληση όλων των μετάλλων εκτός του αλουμινίου και των κραμάτων του . Επίσης μπορούν να συνδεθούν σε γεννήτρια ρεύματος (230V /±15% ή 400V/±15%).

ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑ - ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ

- Τα μοντέλα IMS 1305/1400/1700/1905 παραδίδονται με φις τύπου EEC7/7(230V/16A) , ενώ το μοντέλο IMS 2510 με φις τύπου EN 60309-1(400V/16A). Τα μοντέλα IMS 1305/1400/1700/1905 θα πρέπει να συνδεθούν σε μονοφασική παροχή με τάση 230V (50-60Hz) , ενώ το μοντέλο IMS 2510 σε τριφασική παροχή με τάση 400V. Σ' όλες τις περιπτώσεις η παροχή τροφοδοσίας θα πρέπει να έχει διαπιστωμένα καλή γείωση , γιατί σε διαφορετική περίπτωση υπάρχει κίνδυνος ηλεκτροπληξίας.Η μέγιστη ενεργή ένταση ρεύματος (I1eff) αναγράφεται πάνω στη συσκευή. Ελέγξτε ότι η παροχή τροφοδοσίας και η ασφάλεια ή ο αυτόματος διακόπτης της γραμμής ανταποκρίνονται στην ένταση ρεύματος της συσκευής. Σε μερικές χώρες η αλλαγή του φις είναι απαραίτητη προκειμένου η συσκευή να λειτουργήσει στο μέγιστο της απόδοσής της. Για εντατική χρήση στο μοντέλο IMS 1400/1700 απαιτείται φις 20A.
- Για να εκκινήσετε τη συσκευή πατήστε το κουμπί ON / STAND BY
- Εάν η τάση τροφοδοσίας είναι μεγαλύτερη από 265 V για τα μοντέλα IMS 1305/1400/1700/1905 ή μεγαλύτερη από 460V για το μοντέλο IMS 2510 τότε η συσκευή ενεργοποιεί αυτόματα τη λειτουργία προστασίας και στην οθόνη εμφανίζεται η ένδειξη - - για τα μοντέλα IMS 1305/1400/1700 και η ένδειξη - - - για τα μοντέλα IMS 1905/2510 tri.
- Συσκευές A-class. Είναι σχεδιασμένες για χρήση σε βιομηχανικό ή επαγγελματικό περιβάλλον. Σε διαφορετικό περιβάλλον μπορεί να είναι δύσκολο να εξασφαλιστεί η ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα, λόγω των ηλεκτρομαγνητικών διαταραχών και της ακτινοβολίας. Να μην χρησιμοποιούνται σε χώρους όπου υπάρχει αγώγιμη σκόνη μετάλλων.
- Από την 1η Δεκεμβρίου 2010, το νέο πρότυπο EN 60974-10 θα ισχύει για τις συσκευές IMS 1035-1400-1700-2510 : Προσοχή: οι παραπάνω συσκευές δεν συμμορφώνονται με το πρότυπο IEC 61000-3-12. Εάν πρόκειται να συνδεθούν σε παροχή τροφοδοσίας χαμηλής τάσης, είναι ευθύνη του χρήστη να διασφαλίσει ότι μπορούν να συνδεθούν. Εάν απαιτείται συμβουλευτείτε τον διαχειριστή του ηλεκτρικού σας δικτύου.

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΕΠΙΚΑΛΥΜΜΕΝΑ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΑ (MMA)

- Τηρήστε τους κανόνες ασφαλείας για εργασίες τέτοιου είδους.
- Μετά το τέλος της συγκόλλησης αφήστε τη συσκευή συνδεδεμένη στην παροχή τροφοδοσίας για μερικά λεπτά για να μπορέσει να ψυχθεί.
- Θερμικός διακόπτης : εάν ενεργοποιηθεί ο θερμικός διακόπτης ανάβει το αντίστοιχο ενδεικτικό . Περιμένετε 2-5 λεπτά για να ψυχθεί η συσκευή.
- Η συσκευή είναι εξοπλισμένη με 3 ειδικές λειτουργίες:

HOT START που δίνει περισσότερο ρεύμα από την ένδειξη κατά την εκκίνηση (άναμμα του τόξου) που ρυθμίζεται στη συγκεκριμένη συσκευή .

ARC FORCE που σημαίνει περισσότερο ρεύμα όταν το ηλεκτρόδιο εισέρχεται στο λιωμένο μέταλλο

ANTI – STICKING που αφήνει το ηλεκτρόδιο να ξεκολλά εύκολα στη περίπτωση που κολλήσει .

Επιλογή λειτουργίας και ρύθμιση της έντασης ρεύματος:

- Επιλέξτε την λειτουργία MMA πατώντας το πλήκτρο ② .
- Επιλέξτε την επιθυμητή ένταση ρεύματος χρησιμοποιώντας το πλήκτρο ④.

Ρυθμίσεις για τις ειδικές λειτουργίες Hot Start & Arc Force

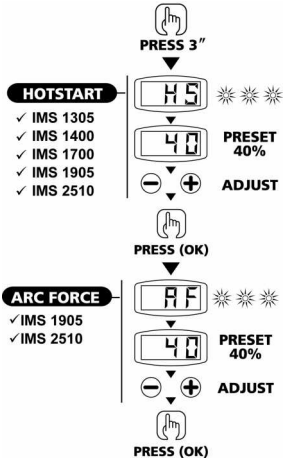
Η λειτουργία Hot Start μπορεί να ρυθμιστεί:

- από 0 έως 60% του μέγιστου ορίου των 130A για τα μοντέλα IMS 1305 και 140A για το μοντέλο IMS 1400 και 160A για το μοντέλο IMS 1700.
- από 0 έως 100% του μέγιστου ορίου των 190A για τα μοντέλα IMS 1905 και 250A για το μοντέλο IMS 2510.

Συμβουλή: Χαμηλό Hot Start : για συγκόλληση κομματιών με μικρό πάχος – Υψηλό Hot Start για συγκόλληση κομματιών που δεν είναι καθαρά ή έχουν οξειδωθεί.

Η λειτουργία Arc Force μπορεί να ρυθμιστεί από 0 έως 100%, μόνο στα μοντέλα IMS 1905/2510 Tri.

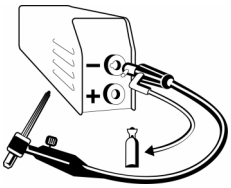
Για την ρύθμιση των λειτουργιών Hot Start και Arc Force, ακολουθήστε τα παρακάτω βήματα:



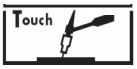
- Πατήστε το πλήκτρο ⑥ για 3 δευτερόλεπτα.
- Στην οθόνη αναβοσβήνει η ένδειξη "HS" (Hot Start) και εμφανίζεται ένας αριθμός.
- Ρυθμίστε το επιθυμητό ποσοστό (οθόνη ①) χρησιμοποιώντας τα πλήκτρα ④.
- Πατήστε το πλήκτρο ⑤ για αποθήκευση .
- Στην οθόνη αναβοσβήνει η ένδειξη "AF" (Arc Force) και εμφανίζεται ένας αριθμός.
- Ρυθμίστε το επιθυμητό ποσοστό (οθόνη ①) χρησιμοποιώντας τα πλήκτρα ④.
- Πατήστε το πλήκτρο ⑤ για αποθήκευση .

ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΤΗΝ ΜΕΘΟΔΟ TIG

Η συγκόλληση με την μέθοδο TIG απαιτεί τη χρήση αερίου (αργόν).
Ακολουθήστε τα παρακάτω βήματα :



1. Συνδέστε το σώμα της γείωσης στο θετικό πόλο (+).
2. Συνδέστε μια τσιμπίδα τύπου "TIG " (κωδικός. 044425 για IMS 1305/1400/1700 και 1905, κωδικός 044401 για IMS 2510) , η οποία να είναι εφοδιασμένη με βαλβίδα , στον αρνητικό πόλο (-).
3. Συνδέστε την τσιμπίδα με την φιάλη αερίου .
4. Με το πλήκτρο ⑤ επιλέξτε την λειτουργία TIG .
5. Επιλέξτε την επιθυμητή ένταση ρεύματος (οθόνη①) χρησιμοποιώντας τα πλήκτρα ④.
   Συμβουλή: έχοντας ως οδηγό ότι απαιτούνται 30A/mm ρυθμίστε την ένταση του ρεύματος σύμφωνα με το πάχος του κομματιού προς συγκόλληση.
6. Ρυθμίστε την παροχή αερίου στην επιθυμητή τιμή και στην συνέχεια ανοίξτε την βαλβίδα της τσιμπίδας.
7. Λειτουργία :



α- Ακουμπήστε το ηλεκτρόδιο στο τμήμα προς συγκόλληση

β- Σηκώστε το ηλεκτρόδιο 2 έως 5 mm

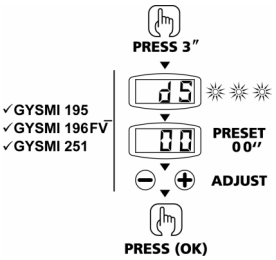
8. Όταν ολοκληρώσετε την συγκόλληση :

α. στα μοντέλα IMS 1305/1400/1700: Σηκώστε την τσιμπίδα γρήγορα. Κλείστε την παροχή αερίου μόνο όταν το ηλεκτρόδιο έχει ψυχθεί .

β. στα μοντέλα IMS 1905/2510: Ανεβάστε και κατεβάστε 2 φορές την τσιμπίδα (πάνω-κάτω-πάνω-κάτω) για να αρχίσει το σταδιακό σβήσιμο του τόξου (για λεπτομέρειες δείτε την επόμενη παράγραφο). Η κίνηση θα πρέπει να ολοκληρωθεί μέσα σε 4 δευτερόλεπτα και σε ύψος από 5 έως 10 mm. Κλείστε την παροχή αερίου μόνο όταν το ηλεκτρόδιο έχει ψυχθεί .

Λειτουργία Arc slope (για τα μοντέλα IMS 1905/2510 TRI)

Ενεργοποίηση λειτουργίας :



Μπορείτε να ρυθμίσετε τον χρόνο στον οποίο θα γίνει το σταδιακό σβήσιμο του τόξου. Η λειτουργία αυτή βοηθά στην αποφυγή εμφάνισης ρωγμών ή κοιλωμάτων.

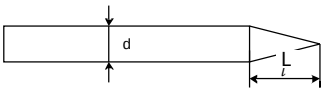
Η λειτουργία είναι απενεργοποιημένη
(ο χρόνος είναι ρυθμισμένος στα 0 δευτερόλεπτα). Για να ενεργοποιήσετε την λειτουργία ,ακολουθήστε τα παρακάτω βήματα:

1. Πατήστε το πλήκτρο ⑤ για 3 δευτερόλεπτα .
2. Η ένδειξη "dS" (Downslope) αναβοσβήνει και εμφανίζεται ένας αριθμός.
3. Ρυθμίστε τον επιθυμητό χρόνο από 0 έως 10 δευτερόλεπτα (οθόνη①) χρησιμοποιώντας τα πλήκτρα ④.

Προτεινόμενοι συνδυασμοί:

mm	Ένταση ρεύματος (A)	Ø ηλεκτρόδιο (mm) = Ø σύρμα (mm)	Ø Μπεκ (mm)	Παροχή αερίου (αργόν lt/mn)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-7	130-190	2,4	11	7-8

Για να έχετε καλύτερα αποτελέσματα, το μήκος της μύτης του ηλεκτροδίου θα πρέπει να είναι:



L = 3 x d για ρεύμα συγκόλλησης χαμηλής έντασης
L = d για ρεύμα συγκόλλησης υψηλής έντασης

ΘΕΡΜΙΚΟΣ ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ & ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

- Θερμικός διακόπτης : εάν ενεργοποιηθεί ο θερμικός διακόπτης ανάβει το αντίστοιχο ενδεικτικό . Περιμένετε 2-5 λεπτά για να ψυχθεί η συσκευή.
- Μετά το τέλος της συγκόλλησης αφήστε τη συσκευή συνδεδεμένη στην παροχή τροφοδοσίας για μερικά λεπτά για να μπορέσει να ψυχθεί.
- Ο κύκλος λειτουργίας είναι το ποσοστό στα 10 λεπτά κατά τα οποία η συσκευή λειτουργεί σε θερμοκρασία περιβάλλοντος 40° C χωρίς να υπερθερμανθεί. Στους παρακάτω πίνακες μπορείτε να δείτε τους κύκλους εργασίας (σύμφωνα με το πρότυπο EN60974-1) για κάθε μοντέλο:

IMS 1305

X% @	I max	X% @	I max
10%	130A	12%	130A
60%	40A	60%	55A
100%	35A	100%	50A

IMS 1400

X% @	I max	X% @	I max
17%	140A	23%	140A
60%	74A	60%	95A
100%	64A	100%	85A

IMS 1700

X% @	I max	X% @	I max
19%	160A	24%	160A
60%	90A	60%	105A
100%	75A	100%	95A

IMS 1905

X% @	I max	X% @	I max
28%	160A	21%	190A
60%	120A	60%	135A
100%	105A	100%	120A

IMS 2510

X% @	I max	X% @	I max
11%	250A	16%	250A
60%	105A	60%	125A
100%	80A	100%	105A

Σημείωση : όλες οι παραπάνω μετρήσεις πραγματοποιήθηκαν σε εργαστηριακό περιβάλλον με εξομοιωμένες συνθήκες θερμοκρασίας 40° C .

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

- Η συντήρηση να γίνεται από εξειδικευμένο τεχνικό .
- Αποσυνδέστε τη συσκευή από τη παροχή δικτύου και περιμένετε μέχρι να σταματήσει ο ανεμιστήρας. Η τάση και η ένταση του ρεύματος στο εσωτερικό της συσκευής είναι υψηλή και επικίνδυνη.
- Αφαιρέστε το κάλυμμα και φυσήξτε με πεπιεσμένο αέρα από απόσταση για να καθαρίσετε τη σκόνη. Βεβαιωθείτε ότι οι ηλεκτρικές συνδέσεις είναι καλές.
- Ελέγχετε περιοδικά την καλή κατάσταση του καλωδίου τροφοδοσίας. Σε περίπτωση που είναι φθαρμένο να αντικατασταθεί από εξειδικευμένο τεχνικό .

ΣΥΜΒΟΥΛΕΣ

- Ακολουθήστε τις οδηγίες που αναγράφονται στη συσκευασία των ηλεκτροδίων .
- Αφαιρέστε το ηλεκτρόδιο από την τσιμπίδα όταν δεν το χρησιμοποιείτε.
- Μην φράσετε τις θυρίδες εισαγωγής αέρα της συσκευής.

ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Το τόξο συγκόλλησης μπορεί να προκαλέσει σοβαρούς τραυματισμούς. Προστατέψτε τον εαυτό σας και τους άλλους.

Προσέξτε τις παρακάτω προειδοποιήσεις:

Ακτινοβολίες τόξου :	Προστατέψτε τον εαυτό σας χρησιμοποιώντας κατάλληλη ηλεκτρονική μάσκα προσώπου η οποία συμφωνεί με την προδιαγραφή EN 175 και είναι εφοδιασμένη με φίλτρα που να συμφωνούν με την προδιαγραφή EN 169 ή EN 379 .
Χώρος εργασίας :	Επιλέξτε καθαρό και προστατευμένο από τις καιρικές συνθήκες χώρο. Η συσκευή να βρίσκεται σε απόσταση ενός μέτρου τουλάχιστον από σημείο όπου γίνεται η συγκόλληση .
Ηλεκτροπληξία :	Μην αγγίζετε εσωτερικά σημεία που έχουν ρεύμα. Ελέγξτε τα εξαρτήματα που παραδίδονται ότι προσαρμόζονται χωρίς πρόβλημα .
Μετοφορά :	Μην υποτιμάτε το βάρος της συσκευής. Μην μεταφέρετε την συσκευή πάνω από άλλα άτομα .
Εγκαύματα :	Χρησιμοποιείστε κατάλληλο ρουχισμό (γάντια, ποδιά, παντελόνι). Προστατέψτε τους άλλους από την ακτινοβολία του τόξου. Τοποθετήστε κατάλληλο προστατευτικό τοίχωμα γύρω από το σημείο που γίνεται η συγκόλληση.
Φωτιά ή έκρηξη:	Ελέγξτε ότι στο χώρο εργασίας δεν υπάρχουν εύφλεκτα υλικά. Μην εργάζεστε κοντά σε φιάλες αερίου.
Καπνοί :	Μην εισπνέετε αέριο ή καπνούς που μπορεί να δημιουργηθούν από τη συγκόλληση. Χρησιμοποιείστε κατάλληλα συστήματα αναρρόφησης .
Επιπλέον προφυλάξεις:	Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή: • σε χώρους όπου υπάρχει κίνδυνος ηλεκτροπληξίας • σε ιδιαίτερα περιορισμένους / μικρούς χώρους • σε χώρους όπου υπάρχουν εύφλεκτα ή εκρηκτικά υλικά Η συσκευή πρέπει να χρησιμοποιείται από άτομα που έχουν εμπειρία στον συγκεκριμένο τύπο μηχανημάτων.

Άτομα με βηματοδότη θα πρέπει να συμβουλευτούν τον γιατρό τους προτού χρησιμοποιήσουν τη συσκευή.

Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή για ξεπάγωμα σωλήνων. Κατά τη συγκόλληση με τη μέθοδο "MIG" να είστε ιδιαίτερα προσεκτικοί με την φιάλη αερίου. Προκύπτουν σοβαροί κίνδυνοι εάν προκληθεί ζημία ή βλάβη στην φιάλη ή στην βαλβίδα.

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

	Πρόβλημα	Πιθανή αιτία	Λύση
mma- Tig	Η συσκευή δεν λειτουργεί και το κίτρινο ενδεικτικό του θερμικού διακόπτη είναι αναμμένο ⑥.	Έχει ενεργοποιηθεί ο θερμικός διακόπτης προστασίας.	Περιμένετε περίπου 2-5 λεπτά για να ψυχθεί η συσκευή .
	Η συσκευή είναι ενεργοποιημένη αλλά δεν υπάρχει ρεύμα συγκόλλησης .	Το σώμα ή τσιμπίδα δεν είναι κατάλληλα συνδεδεμένα στην συσκευή .	Ελέγξτε τις συνδέσεις του σώματος και της τσιμπίδας .
	Η συσκευή είναι σε λειτουργία. Όταν την ακουμπάτε νιώθετε κάποιο μούδιασμα .	Η συσκευή δεν είναι γειωμένη .	Ελέγξτε τις συνδέσεις και την παροχή τροφοδοσίας.
	Η ποιότητα συγκόλλησης δεν είναι η επιθυμητή.	Λάθος πολικότητα.	Συμβουλευτείτε τις οδηγίες για την πολικότητα που αναγράφονται στην συσκευασία του ηλεκτροδίου.
	Κατά την εκκίνηση της συσκευής , στην οθόνη εμφανίζεται η ένδειξη ή για 1 δευτερόλεπτο και έπειτα εξαφανίζεται .	Η τάση της παροχής τροφοδοσίας δεν είναι σε αποδεκτές τιμές .	Ελέγξτε την τάση της παροχής τροφοδοσίας .
Tig	Το τόξο συγκόλλησης είναι ασταθές	Το ηλεκτρόδιο βολφραμίου	Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο βολφραμίου κατάλληλου μεγέθους .
			Το μήκος της μύτης του ηλεκτροδίου να είναι το απαιτούμενο .
		Μεγάλη παροχή αερίου .	Μειώστε την παροχή αερίου .
	Το ηλεκτρόδιο βολφραμίου οξειδώνεται .	Χώρος εργασίας .	Προστατέψτε την περιοχή συγκόλλησης από ρεύματα αέρα .
		Μειωμένη παροχή αερίου μετά το σβήσιμο του τόξου .	Αυξήστε το χρόνο παροχής του αερίου μετά το σβήσιμο του τόξου .
			Ελέγξτε τις συνδέσεις αερίου .
	Το ηλεκτρόδιο λιώνει .	Λάθος πολικότητα .	Ελέγξτε ότι το σώμα είναι συνδεδεμένο στο + .

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ:

Η συσκευή συμμορφώνεται με τα Ευρωπαϊκά πρότυπα :

- χαμηλής τάσης 2006/95/CE της 12/12/2006
- ντιρεκτίβα CEM 2004/108/CE της 15/12/2004.

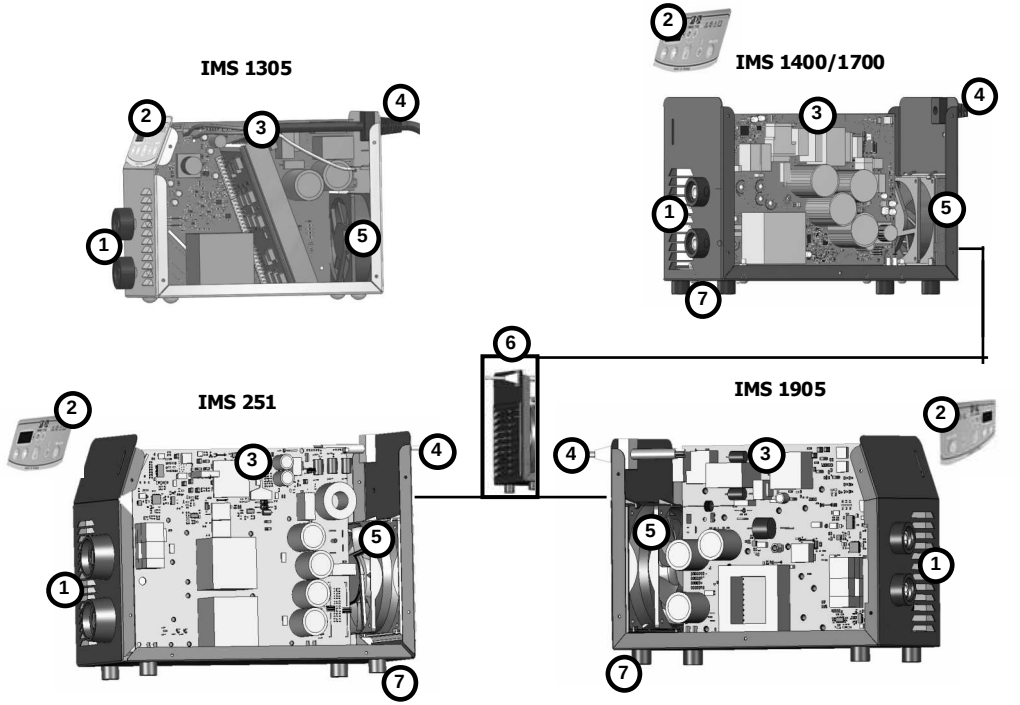
Ο εξοπλισμός συμφωνεί με τις προδιαγραφές EN60974-1 of 2005, EN 60974-10 of 2003, EN 50445 of 2008.
Το ενδεικτικό "CE" προστέθηκε το 2009 .

29/01/09
Sas JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES
Γενικός διευθυντής

IMS 1305-1400-1700-1905-2510

PIÈCES DE RECHANGE/ SPARE PARTS / ERSATZTEILE/ RECAMBIOS / ЗАПЧАСТИ / ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ



N°	Désignation	IMS 1305	IMS 1400	IMS 1700	IMS 1905	IMS 2510
1	Douilles / Connectors / Schweißbuchsen / Conectores / Коннекторы / Υποδοχείς	51469	51469	51469	51469	51468
2	Clavier/ Display / Anzeige / Teclado / Дисплей / Οθόνη	51911	51911	51911	51914	51914
3	Carte électronique / Electronic card / Elektronikplatine / Tarjeta electrónica / Электронная плата / Ηλεκτρονική πλακέτα	97111C	97078C	97022C	97029C	97024C
4	Cordon secteur / Power cord / Netzkabel / Cable de conexión / Сетевой шнур / Καλώδιο τροφοδοσίας	21489	21491	21481	21481	21486
5	Ventillateur / Fan / Ventilator / ventilador / Вентилятор / Ανεμιστήρας	-	51032	51032	51021	51021
6	Grille / Protective screen / Ventilator- Grill / rejilla / Решетка / Προστατευτικό κάλυμμα	-	-	51008	21007	21007
7	Pieds / Feets / Füsse / Pies / Ножки / Πόδια στήριξης	-	-	71138	71140	71140

ICONES/ SYMBOLS/ ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS/ ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ / ΣΥΜΒΟΛΑ

A	(FR) Ampères (EN) Amps (DE) Ampere (ES) Amperios (RU) Ампер (PL) Natężenie prądu (GR) Αμπέρ
V	(FR) Volt (EN) Volt (DE) Volt (ES) Voltios (RU) Вольт (PL) Napięcie (GR) Βολτ
Hz	(FR) Hertz (EN) Hertz (DE) Hertz (ES) Hertz (RU) Герц (PL) Częstotliwość (GR) Συχνότητα
	(FR) Soudage à l'électrode enrobée (MMA – **M**anual **M**etal **A**rc (EN) Schweißen mit umhüllter Elektrode (MMA)(DE) Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handschweißen) (ES) Soldadura con electrodos refractarios (TIG – Tungsten Inert Gas) (RU) Ручная дуговая сварка (MMA – Manual Metal Arc) (PL) Spawanie elektrodą otuloną (MMA) (GR) Συγκόλληση με επικαλυμμένα ηλεκτρόδια (MMA- Manual Metal Arc)
	(FR) Soudage TIG (Tungsten Inert Gas) (EN) TIG welding (Tungsten Inert Gas) (DE) Schweißen mit Wolfram Elektrode (Wolfram Edelgas)(ES) Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) (RU) Сварка TIG (Tungsten Inert Gaz) (PL) spawanie metodą TIG (Tungsten Inert Gas) (GR) Συγκόλληση με ηλεκτρόδια (TIG)

IMS 1305-1400-1700-1905-2510

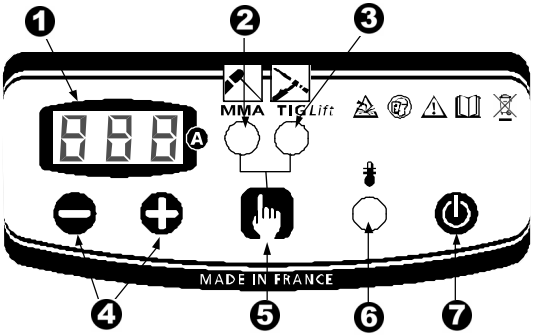
S	FR Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. EN Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places. DE Schutz gegen Risiko von elektrischen Schlag. Das Schweißgerät darf nicht direkt auf dem Schweißwerkstück gestellt warden. ES Adaptado a la soldadura en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. La fuente de corriente ella misma no debe estar situada dentro de tal locales. RU Подходит для сварки в среде с повышенной опасностью удара электрическим током. Тем не менее не следует ставить источник тока в такие помещения. PL Adaptor do spawania w środowisku o zwiększonym ryzyku porażenia prądem. Jakkolwiek, zasilanie nie może znajdować się w tego typu miejscach. GR Προσαρμοσμένη για συγκόλληση σε περιβάλλοντα με αυξημένο κίνδυνο ηλεκτροπληξίας. Παρ' όλα ταύτα το φις τροφοδοσίας να μην βρίσκεται σε τέτοιο περιβάλλον
IP21 **(IMS 1305/1400)**	FR Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau EN Protected against rain and against fingers access to dangerous parts DE Geschützt gegen Berührung mit gefährlichen Teilen und gegen senkrechten Wassertropfenfall ES protegido contra el acceso a las partes peligrosas con los dedos, y contra las caidas verticales de gotas de agua. RU Аппарат защищен от доступа рук в опасные зоны и от вертикального падения капель воды PL Zabezpieczone przed deszczem i dostępem palców do miejsc niebezpiecznych GR Προστασία έναντι σταγόνων βροχής και ακούσιας εισχώρησης των δακτύλων σε επικίνδυνα μέρη της συσκευής
IP23 **(IMS 1700 /1905 /2510)**	FR Protégé contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam >12,5mm et chute d'eau (30% horizontal) EN Protected against access to dangerous parts by any solid body which Ø > 12,5mm and against water falls (30% horizontal) DE Kontaktschutz zu gefährlichen Teilen mit Ø > 12,5mm und Schutz gegen Spritzwasser Einfallwinkel 30% ES Protegido contra el acceso a las partidas peligrosas de cuerpos solidos de diametro >12.5mm y las caídas de agua (30% horizontal) RU Защищен против доступа твердых тел диаметром >12,5мм к опасным частям и от воды (30% горизонт.) PL Zabezpieczenie przed dostępem niebezpiecznych elementów o wielkości Ø > 12,5mm i przed dostępem strumienia wody (30% w poziomie) GR Προστασία έναντι εισχώρησης σωμάτων με διάμετρος Φ>12.5mm σε επικίνδυνα μέρη της συσκευής και έναντι σταγόνων νερού (30% οριζόντια).
⎓	FR Courant de soudage continu EN Welding direct current DE Gleichschweißstrom ES La corriente de soldadura es continua RU Сварка на постоянном токе PL Prąd spawania stałyGR Συνεχές ρεύμα συγκόλλησης
1~ 50-60 Hz IMS 1305/1400/1700/ 1905	FR Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz EN Single phase power supply 50 or 60Hz DE Einphasiege Netzspannungsversorgung 50 oder 60 Hz ES Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60 Hz RU Однофазное напряжение 50 или 60Гц PL Zasilanie jednofazowe 50 lub 60Hz GR Η τάση παροχής τροφοδοσίας να είναι 50 ή 60 Hz
3~ 50-60 Hz IMS 2510	FR Alimentation électrique triphasée 50 ou 60Hz EN three-phase power supply 50 or 60Hz. DE Dreiphasige Netzspannungsversorgung 50 oder 60 Hz ES Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz RU Трехфазное питание 50 или 60Гц. FR Zasilanie trójfazowe 50 lub 60HzGR Τριφασική τροφοδοσία 50 ή 60Hz.
Uo	FR Tension assignée à vide EN Rated no-load voltage DE Leerlaufversorgungspannung ES Tensión asignada de vacío RU Напряжение холостого хода PL Znamionowe napięcie jałowe GR Τάση εν κενώ
U1	FR Tension assignée d'alimentation EN rated supply voltage DE Versorgungsspannung unter Belastung ES Tensión de la red RU Напряжение сети PL Napięcie zasilania GR Τάση παροχής δικτύου
I1max	FR Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) EN Rated maximum supply current (effective value) DE Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert) ES Corriente maxima de alimentacion de la red RU Максимальный сетевой ток (эффективная мощность) PL Maksymalny prąd obciążenia sieci zasilającej (wartość efektywna) GR Μέγιστη ένταση ρεύματος
I1eff	FR Courant d'alimentation effectif maximal EN Maximum effective supply current DE Maximaller tatsächlicher Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación efectiva maxima RU Максимальный эффективный сетевой ток PL Max. efektywne obciążenie sieci GR Μέγιστη ενεργή ένταση ρεύματος
EN60 974-1	FR L'appareil respecte la norme EN60974-1 EN The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units DE Die Normen EN60974-1 für Schweißanlagen ES El aparato está conforme a la norma EN60974-1 referente a los aparatos de soldadura RU Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1 PL Urządzenie jest zgodne z normą EN60974-1 odnoszącą się do urządzeń spawalniczych GR Η συσκευή συμφωνεί με την προδιαγραφή EN60974-1 που σχετίζεται με τις μηχανές ηλεκτροσυγκόλλησης
1~	FR Convertisseur monophasé transformateur-redresseur EN Single phase inverter, converter-rectifier DE Einphasige Schweißinverter ES Convertidor monofásico transformador-rectificador RU Однофазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением. PL Jednofazowy Inverter, transformator – prostownik GR Μονοφασικό INVERTER , υψηλής συχνότητας και ανόρθωσης
X ... /10 min % @40°C	FR X : Facteur de marche à ...% EN X : duty factor at ...% DE X : Einschaltdauer Faktor ...% ES X : Factor de funcionamiento de ...% RU X : Продолжительность включения ...% PL X: cykle pracy ...%. GR X: Κύκλος λειτουργίας κατά ...%
# Electrodes 1h	FR Nombre d'électrodes normalisées soudables en 1 heure, à 20°C, avec un temps d'arrêt de 20 s. entre chaque électrode EN Number of standardized electrodes weldable during 1 hour at 20°C, with a delay of 20 s. between each electrode. DE Anzahl der Standard-Elektroden, die in 1 Stunde bei 20°C geschweißt werden können mit einer Pause von 20 s zwischen jeder Elektrode ES Cantidad de electrodos normalizados soldables en 1 hora, a 20°C, incluyendo una parada de 20 seg. entre cada electrodo RU Количество стандартных электродов использованных за 1 час при 20°C с 20-ти секундными перерывами между электродами. PL Liczba elektrod znormalizowanych wyspawanych podczas 1 godziny w temperaturze 20°C i odstępach 20 sek. między każdą elektrodą. GR Αριθμός τυποποιημένων ηλεκτροδίων που μπορούν να χρησιμοποιηθούν σε 1 ώρα,με παύση 20 δευτ.

	μεταξύ κάθε ηλεκτροδίου.
X (IMS)	FR Nombre d'électrodes normalisées soudables en 1 heure en continu, avec 20 secondes entre chacune, divisé par le nombre d'électrodes soudables dans les mêmes conditions sans disjonction thermique. EN Number of standardized electrodes weldable over 1 hour of continuous work, divided by the number of electrodes weldable in the same conditions without thermal shutdown DE Elektroden Anzahl die inerhalb einer Arbeitsstunde verschweißt werden können, geteilt durch Elektroden- Anzahl die tatsächlich verschweißt sind (Abkühlphasen des Geräts) ES Cantidad de electrodos normalizados soldables en 1 hora de manera continua, a 20ºC, dividida por la quantidad de electrodos soldables en condiciones identicas sin disyunción térmica. . RU Количество стандартных электродов, использованных за 1 час в непрерывном режиме с 20-ти секундными перерывами между электродами, поделенное на количество электродов, которые можно сварить при тех же условиях, но без перегрева. PL Liczba elektrod znormalizowanych wyspawanych powyżej 1 godziny dla pracy ciągłej podzieloną przez liczbę elektrod wyspawanych w tych samych warunkach do zadziałania zabezpieczenia termicznego. GR Αριθμός τυποποιημένων ηλεκτροδίων που μπορούν να χρησιμοποιηθούν σε 1 ώρα συνεχούς εργασίας, διαιρεμένος με τον αριθμό ηλεκτροδίων που μπορούν να χρησιμοποιηθούν κάτω από τις ίδιες συνθήκες χωρίς να ενεργοποιηθεί το θερμικό.
I2 ... %	FR I2 : courant de soudage conventionnnel correspondant EN I2 : corresponding conventional welding current DE I2: Sekundär Strom ES I2 : Corrientes correspondientes RU I2 : Токи, соответствующие X* PL I2: odpowiadające natężenie prądu GR I2: Αντίστοιχες εντάσεις ρεύματος
U2 ... %	FR U2 : Tensions conventionnelles en charges correspondantes EN U2 : conventional voltages in corresponding load DE U2 : Sekundär Spannung ES U2 : Tensiones convencionales en carga RU U2 : соответствующие сварочные напряжения* PL U2: znamionowe napięcia przy odpowiednich obciążeniach GR U2: Αντίστοιχες τάσεις
POWER FACTOR CORRECTOR	FR Circuit de correction du facteur de puissance EN Power factor corector circuit included DE PFC Netzoberwellenfilter. ES Circuito de correción de factor de potencia integrado RU Цепь коррекции коэффициэнта мощности PL Urządzenie posiada układ korekcji współczynnika mocy 'Power factor corrector GR Κύκλωμα διόρθωσης του συντελεστή ισχύος
	FR Ventilé EN Ventilated DE Ventilator ES Ventilado RU Содержит встроенный вентилятор PL Wentylowany GR Με ανεμιστήρα
CE	FR Appareil conforme aux directives européennes EN The device complies with European Directive DE Das Gerät ist kompatibel mit Europäischen Normen ES El aparato está conforme a las normas europeas. RU Устройство соответствует европейским нормам PL Urządzenie jest zgodne z Dyrektywami Europejskimi GR Η συσκευή συμφωνεί με τις Ευρωπαϊκές ντιρεκτίβες
PCT	FR Conforme aux normes GOST (Russie) EN Conform to standards GOST / PCT (Russia) DE Das Gerät ist conform mit GOST/PCT(Rußland) Normen ES Conforme a la normas GOST (PCT) (Rusia) RU Продукт соответствует стандарту России (PCT) PL Zgodność z normą GOST / PCT (Rosja) GR Συμφωνεί με τις προδιαγραφές GOST / PCT (Ρωσικές)

	FR L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !) EN The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !) DE Der Lichtbogen erzeugt, gefährliche für die Augen und Haut, Strahlen (Schützen Sie sich!) ES El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protegase !) RU Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!) PL Łuk elektryczny wytwarza promieniowanie niebezpieczne dla oczu i skóry (używać środków ochrony osobistej) GR Παραγωγή ακτινοβολιών από το τόξο συγκόλλησης επικίνδυνων για τα μάτια και το δέρμα
	FR Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. EN Caution, welding can produce fire or explosion. DE Achtung. Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen. ES Cuidado, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. RU Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв. PL Uwaga: Urządzenie może wywołać pożar lub eksplozję GR Προσοχή: Η συγκόλληση μπορεί να προκαλέσει φωτιά ή έκρηξη
	FR Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise. .EN The mains disconnection mean is the mains plug in combination with the house installation. Accessibility of the plug must be guaranteed by user. DE Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätanwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten ES El dispositivo de desconección de seguridad se constituye de la toma de la red electrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad del enchufe. RUСистема отключения безопасности включается через сетевую штепсельную розетку соответствующую домашней электрической установке. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна PL Odłączenie od zasilania oznacza, że wtyczka zasilania odłączana jest od domowej instalacji elektrycznej. Dostęp do wtyczki musi być zagwarantowany przez użytkownika GR Ο τρόπος αποσύνδεσης είναι η αφαίρεση του φις παροχής από την εγκατάσταση του οικήματος. Η προσβασιμότητα του φις παροχής πρέπει να εξασφαλιστεί από τον χρήστη
	FR Mise en veille/mise en marche EN standby/On DE Schalter Bereit/ Ein ES standby/ puesta en marcha RU Включить/Режим ожидания PL czuwanie/włączony GR σε αναμονή/εντός
	FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation EN Caution ! Read the user manual DE Achtung ! Lesen Sie die Betriebsanleitung. ES Cuidado, leer las instrucciones de utilización. RU Внимание ! Читайте инструкцию по использованию PL Ostrzeżenie! Przeczytaj instrukcję obsługi GR Προσοχή! Διαβάστε τις οδηγίες χρήσεως
	FR Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! EN Separate collection required – Do not throw in a domestic dustbin DE Getrennt entsorgen.Nicht mit Hausmüll entsorgen. ES Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en en cubo doméstico. RU Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами. PL Konieczność segregacji odpadów - Nie wyrzucać do domowych pojemników na śmieci GR Μην ρυπαίνετε το περιβάλλον. Ανακυκλώστε στους κατάλληλους υποδοχείς

IMS 1305-1400-1700-1905-2510

FACE AVANT/FRONTAL SIDE/FRONTSEITE UND ANSCHLÜSSE/CARA DELANTERA/ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ/ PRZÓD/ ΜΠΡΟΣΤΙΝΟ ΜΕΡΟΣ



1
- FR Afficheur
- EN Display
- DE Anzeige
- ES Indicador
- RU Индикатор
- PL Wyświetlacz
- GR Οθόνη

2
- FR Voyant mode « soudage à l'électrode » (MMA)
- EN Mode indicator « electrode welding » (MMA)
- DE Mode Zeichen < elektroden schweißen < (MMA)
- ES Indicador modo « soldadura con electrodo recubierto» (MMA)
- RU Лампочка режима « сварки электроом » (MMA)
- PL Wskaźnik trybu MMA
- GR Συγκόλληση με επικαλυμμένα ηλεκτρόδια (MMA)

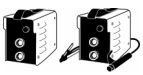
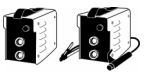
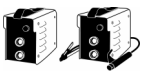
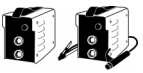
3
- FR Voyant mode « soudage à l'électrode réfractaire» (TIG)
- EN Mode indicator « non consumable electrode welding» (TIG)
- DE Mode Zeichen Kontakt zünden (WIG)
- ES Indicador modo « soldadura con electrodo refractario» (TIG)
- RU Лампочка режима « сварка тугоплавким электродом» (TIG)
- PL Wskaźnik trybu TIG
- GR Συγκόλληση με TIG

4
- FR Sélecteur valeur + ou -
- EN Select button « + or – »
- DE Wahl Drucktaster + oder -
- ES Selector valor + o -
- RU Клавиши выбора + или –
- PL Przyciski „+" oraz „-"
- GR Πλήκτρα ρυθμίσεων « + ή – »

5
- FR Bouton sélection/ validation
- EN Button selection/ validation
- DE Drucktaste Auswahl/Bestätigung
- ES Botón selección / validación
- RU Клавиша выбора/ подтверждения
- PL Przycisk wyboru trybu
- GR Πλήκτρο επιλογής/αποθήκευσης

6
- FR Voyant de protection thermique
- EN Thermal protection indicator
- DE Anzeige Übertemperatur(gelbe LED)
- ES Indicador luminoso amarillo de protección térmica
- RU Желтый индикатор температурной защиты
- PL Wskaźnik zabezpieczenia termicznego
- GR Ενδεικτικό θερμικού

7
- FR Bouton de mise en marche / veille
- EN Button on/stand by
- DE Drucktaste Ein/ Bereit
- ES Puesta en marcha / stand by
- RU Кнопка включение / вахтенный режим
- PL Przycisk ON/STANBY
- GR Πλήκτρο ενεργοποίησης/αναμονής

IMS 1305	IMS 1400	IMS 1700	IMS 2510
			
3,5 kg 4,8 kg	4,1 kg 5,4 kg	4,6 kg 6,1 kg	8,6 kg 12,5 kg